

CONTROL DA82GA3312

con programador V810/V820

LISTA DE PARÁMETROS

ESQUEMA DE CONEXIONES
DIAGRAMAS DE FUNCIONAMIENTO

No. 405276 español

Efka
FRANKL & KIRCHNER
GMBH & CO KG

Efka
EFKA OF AMERICA INC.

Efka
EFKA ELECTRONIC MOTORS
SINGAPORE PTE. LTD.

ÍNDICE

Página

1 Puesta en marcha

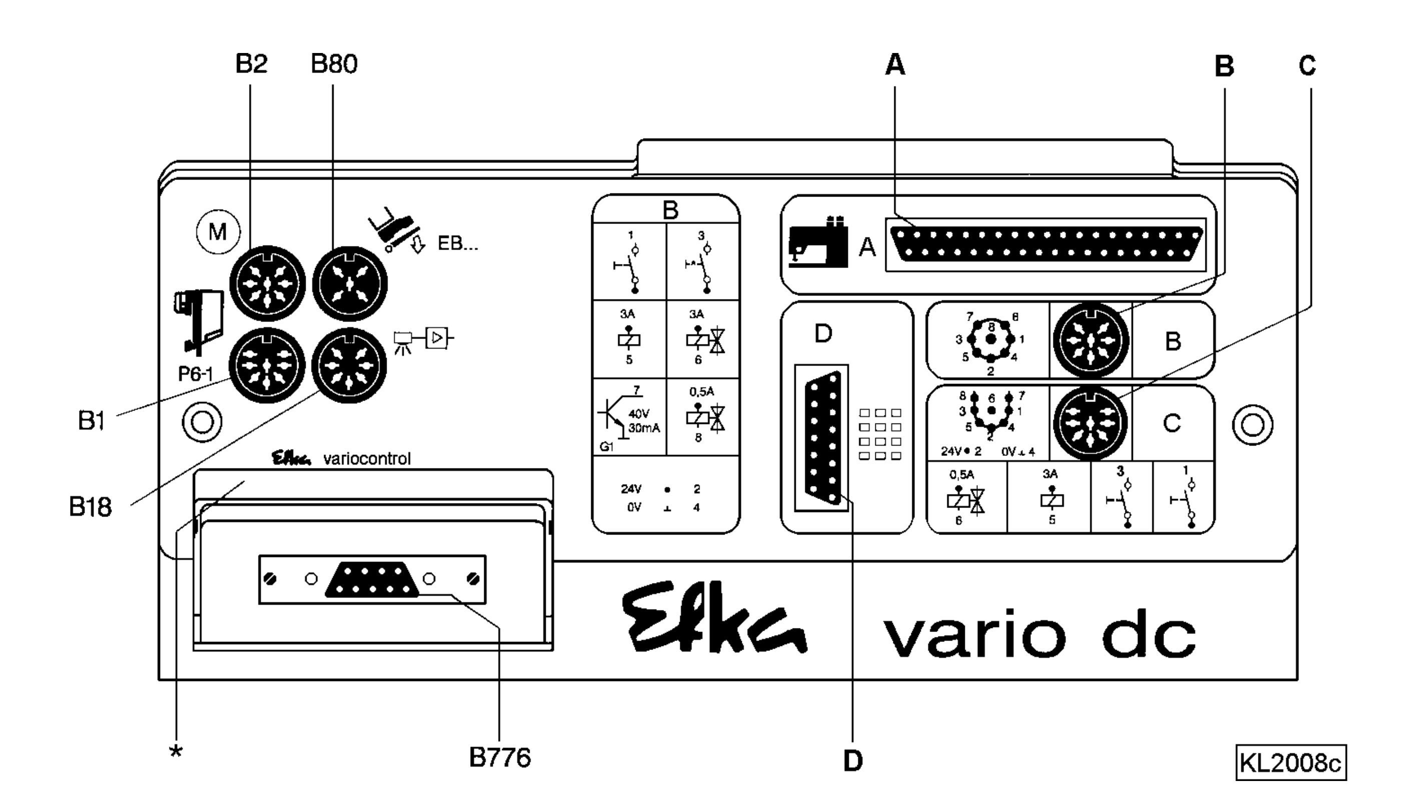
Antes de poner en marcha el control, hay que asegurar, comprobar o ajustar:

- **El montaje correcto del motor, del posicionador y de los accesorios que se utilizan eventualmente**
- **El ajuste correcto del sentido de rotación del motor mediante parámetro 161**
- **La selección máquina comprobable mediante parámetro 280**
- **Dado el caso, el ajuste de la posición de referencia mediante parámetro 170**
- **Dado el caso, el ajuste de las posiciones mediante parámetro 171**
- **Dado el caso, la velocidad posicionadora correcta mediante parámetro 110**
- **Dado el caso, la velocidad máxima correcta compatible con la máquina de coser mediante parámetro 111**
- **Dado el caso, el ajuste de los demás parámetros importantes**
- **Los valores ajustados se memorizan al comenzar a coser**

¡Para más detalles ver las instrucciones de servicio!

2 Conectores

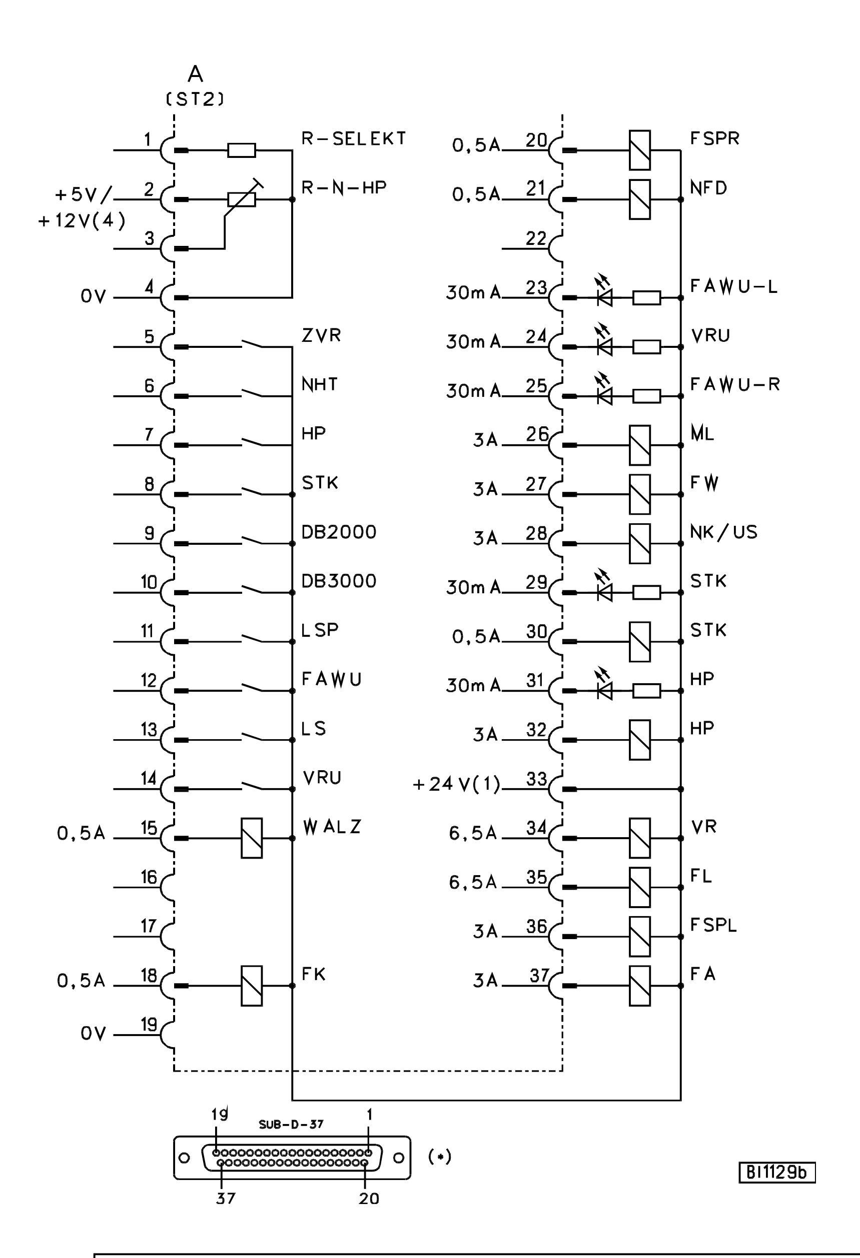
2.1 Posición en el control



B1	Posicionador
B2	Conmutador para motor de corriente contínua
A (ST2)	Entradas y salidas
B (B4)	Entradas y salidas
C (B5)	Entradas y salidas
D (B3)	Teclas y diodos luminosos
B18	Módulo de célula fotoeléctrica / interfase
B80	Mando de velocidad
B776	Programador Variocontrol (esquema: después de enchufar el adaptador de 9/25 polos)

*) Marca del tipo

2.2 Esquema de conexiones





¡ATENCIÓN!
¡Al conectar las salidas hay que cuidar que la potencia total de carga permanente no sea superior a 96VA!

DB2000	- Limitación de la velocidad 2000 RPM
DB3000	- Limitación de la velocidad 3000 RPM
FA	- Cortahilos
FAWU-L	- Guardahilos abajo a la izquierda
FAWU-R	- Guardahilos abajo a la derecha
FK	- Pinzahilos
FL	- Elevación del prensatelas
FSPL	- Abre-tensión
FSPR	- Reducción de la tensión del hilo
FW	- Tirahilos
HP	- Limitación de la elevación
LS	- Fotocélula
LSP	- Bloqueo de marcha
ML	- Motor marcha
NFD	- Presión del prensatelas
NHT	- Aguja arriba/abajo
NK/US	- Enfriamiento de la aguja / opción
R-N-HP	- Potenciómetro de valor exigido para la limitación de la velocidad dependiente de la elevación
R-SELEKT	- Resistencia para la selección máquina
STK	- Cambio del largo de puntada
VR	- Remate
VRU	- Supresión / activación del remate
WALZ	- Transporte de rodillo
ZVR	- Remate intermedio

1) Tensión nominal +24V, tensión a circuito abierto máx. 36V
4) Tensión nominal +5V, 250mA (conmutable a 12V, 250mA después de haber abierto la cubierta)
*) Vista del lado de contactos del conector y/o del lado de soldadura del enchufe

B (B4)
1 HP
+24V(1) 2
3 LSP
0V(2) 4
3A 5 FSPL
3A 6 ML
O.C. 40V/30mA 7 IMPULSE
0,5A 8 POS2
(*)

D (B3)
1 NHT
2 STK
3 FSPR/VRU
4 NFD/WALZ
5 DB3000/ZVR
6 HP/FSPR
N.C. 7
0V(2) 8
30mA 9 NHT
30mA 10 STK
30mA 11 FSPR
30mA 12 NFD
30mA 13 DB3000
30mA 14 HP
+24V(1) 15
SUB-D-15 (*)

C (B5)
1 ZVR
+24V(1) 2
3
0V(2) 4
3A 5 FSPL
0,5A 6 FF
N.C. 7
N.C. 8
(*)

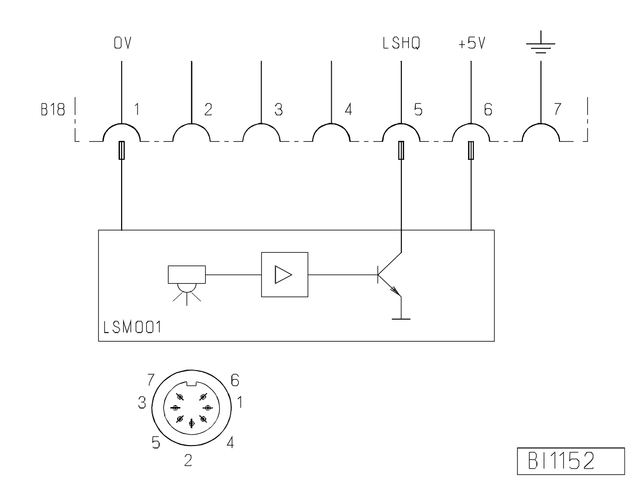
Bl1130a



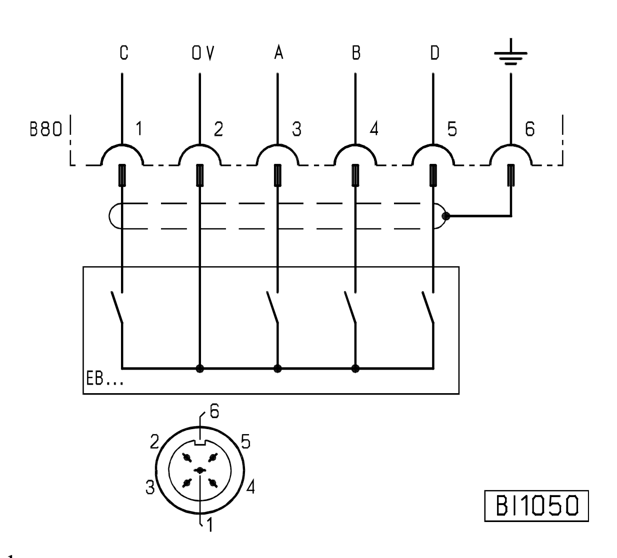
¡ATENCIÓN!
¡Al conectar las salidas hay que cuidar que la potencia total de carga permanente no sea superior a 96VA!

DB3000	- Limitación de la velocidad 3000 RPM
NHT	- Aguja arriba/abajo
FF	- Flip-flop
FSPL	- Abre-tensión
FSPR	- Reducción de la tensión del hilo
HP	- Limitación de la elevación
IMPULSE	- Impulsos del tacómetro (512/revolución)
LSP	- Bloqueo de marcha
ML	- Motor marcha
NFD	- Presión del prensatelas
POS2	Posición 2
STK	- Cambio del largo de puntada
VR	- Remate
VRU	- Supresión / activación del remate
WALZ	- Transporte de rodillo
ZVR	- Remate intermedio

1) Tensión nominal +24V, tensión a circuito abierto máx. 36V
2) Conexión a 0V del circuito eléctrico de carga
*) Vista del lado de contactos del conector y/o del lado de soldadura del enchufe



LSHQ	Comando de la fotocélula (se reconoce si ha sido conectada en 0V)
LSM001 o LSM001A	Módulo de fotocélula

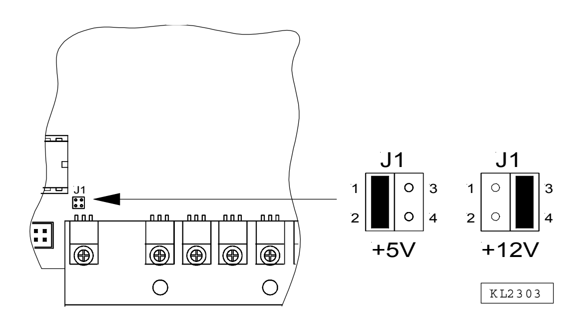


EB.. Mando de velocidad

Posición del pedal ➔	-2	-1	0	½	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
Entrada A	L	L	H	H	H	L	L	H	H	L	L	H	H	L	L	H
Entrada B	L	H	H	L	L	L	H	H	H	H	L	L	L	L	H	H
Entrada C	H	H	H	H	L	L	L	L	L	L	L	L	H	H	H	H
Entrada D	H	H	H	H	H	H	H	H	L	L	L	L	L	L	L	L

Conmutar la tensión de alimentación 5V o 12V

Para dispositivos externos, hay una tensión de alimentación de +5V en el conector A/2. Después de abrir la cubierta, dicha tensión puede cambiarse a +12V moviendo el conector J1 en la placa de circuito impreso.



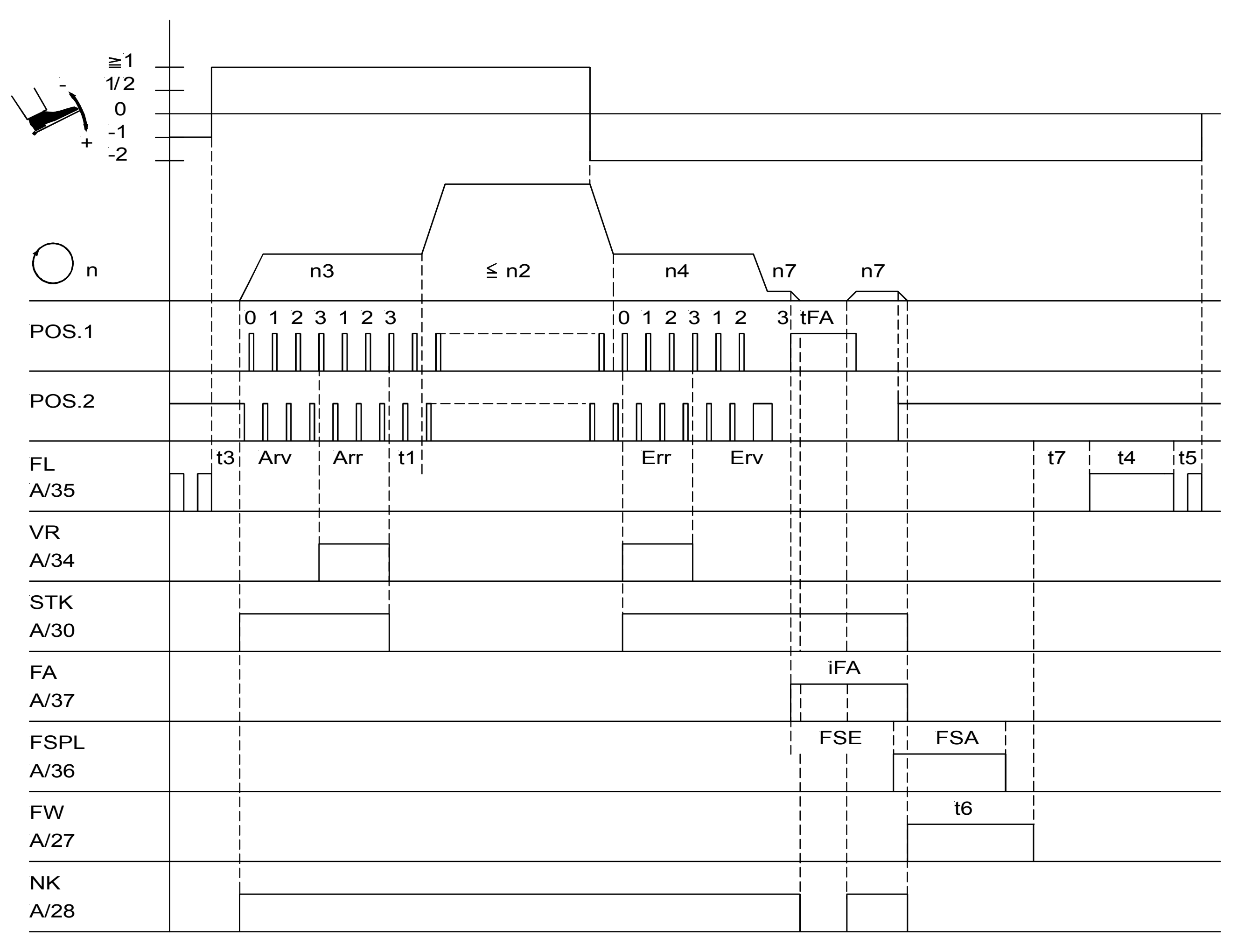
- Abrir cubierta
- +5V = Conecte polos izquierdos 1 y 2 con el puente de conexión (ajuste a la entrega)
- +12V = Conecte polos derechos 3 y 4 con el puente de conexión
- Cerrar cubierta



¡ATENCIÓN!
¡Desconecte la red antes de abrir la caja de control!

3 Diagramas de funcionamiento

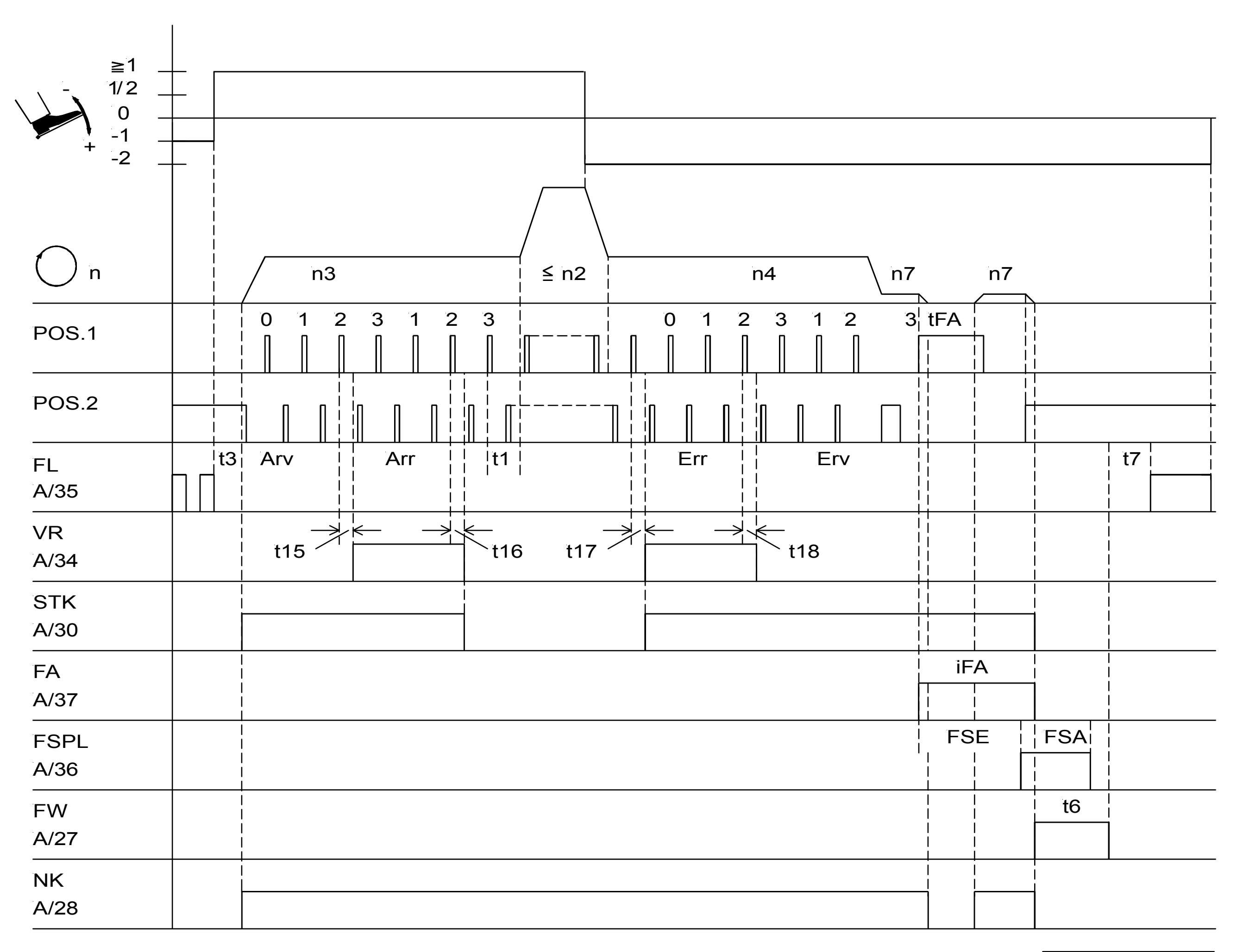
Corte en plena marcha



0214/FALAUF

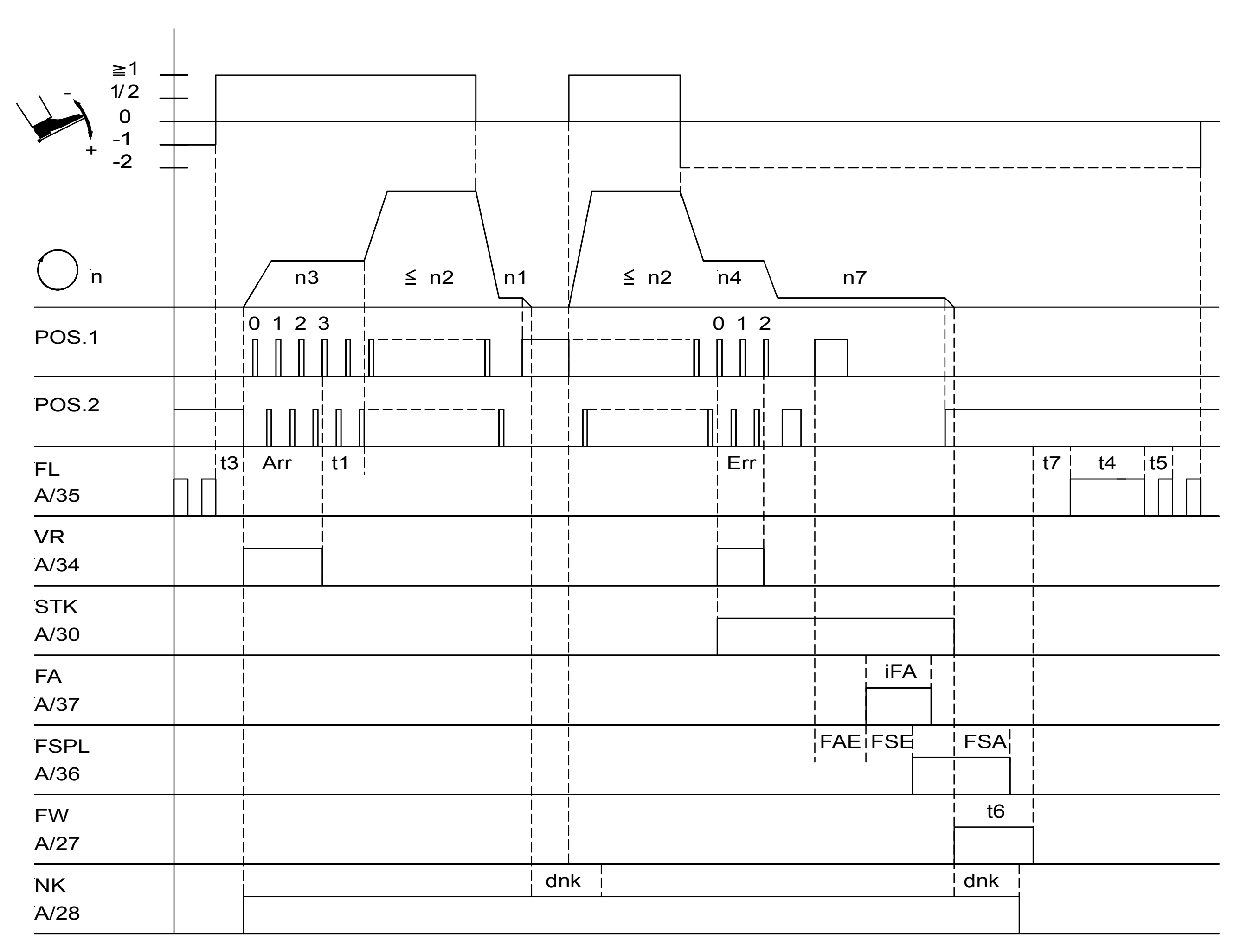
Signo	Función		Parámetro	V810	V820
  Slu	Remate inicial doble Remate final doble Puntadas largas durante el remate	activada activada activada	 137 = ON	Tecla 1 Tecla 2	Tecla 1 Tecla 4
n2 n3 n4 n7	Velocidad máxima Velocidad del remate inicial Velocidad del remate final Velocidad de corte		111 112 113 116		
Arv Arr Err Erv iFA FSA FSE tFA t1 t3 t4 t5 t6 t7	Puntadas de remate inicial hacia delante Puntadas de remate inicial hacia atrás Puntadas de remate final hacia atrás Puntadas de remate final hacia delante Ángulo de activación del cortahilos Retardo de desactivación de la distensión del hilo Ángulo de activación de la distensión del hilo Tiempo de parada del cortahilos en posición 1 Retardo hasta la liberación de la velocidad después del remate inicial Retardo del arranque estando elevado el prensatelas Fuerza máxima de la elevación del prensatelas Fuerza de sujeción de la elevación del prensatelas Lapso de activación del tirahilos Tiempo de retardo de la elevación del prensatelas después del tirahilos		000 001 002 003 190 191 192 193 200 202 203 204 205 206		

Remate con retardo de activación y de desactivación



Signo	Función	Parámetro	V810	V820
	Remate inicial doble activada Remate final doble activada		Tecla 1 Tecla 2	Tecla 1 Tecla 4
n2	Velocidad máxima	111		
n3	Velocidad del remate inicial	112		
n4	Velocidad del remate final	113		
n7	Velocidad de corte	116		
Arv	Puntadas de remate inicial hacia delante	000		
Arr	Puntadas de remate inicial hacia atrás	001		
Err	Puntadas de remate final hacia atrás	002		
Erv	Puntadas de remate final hacia delante	003		
t15	Retardo de activación para remate inicial	101		
t16	Retardo de desactivación para remate inicial	102		
t17	Retardo de activación para remate final	103		
t18	Retardo de desactivación para remate final	104		
iFA	Ángulo de activación del cortahilos	190		
FSA	Retardo de desactivación de la distensión del hilo	191		
FSE	Ángulo de activación de la distensión del hilo	192		
tFA	Tiempo de parada del cortahilos en posición 1	193		
t1	Retardo hasta la liberación de la velocidad después del remate inicial	200		
t3	Retardo del arranque estando elevado el prensatelas	202		
t4	Fuerza máxima de la elevación del prensatelas	203		
t5	Fuerza de sujeción de la elevación del prensatelas	204		
t6	Lapso de activación del tirahilos	205		
t7	Tiempo de retardo de la elevación del prensatelas después del tirahilos	206		

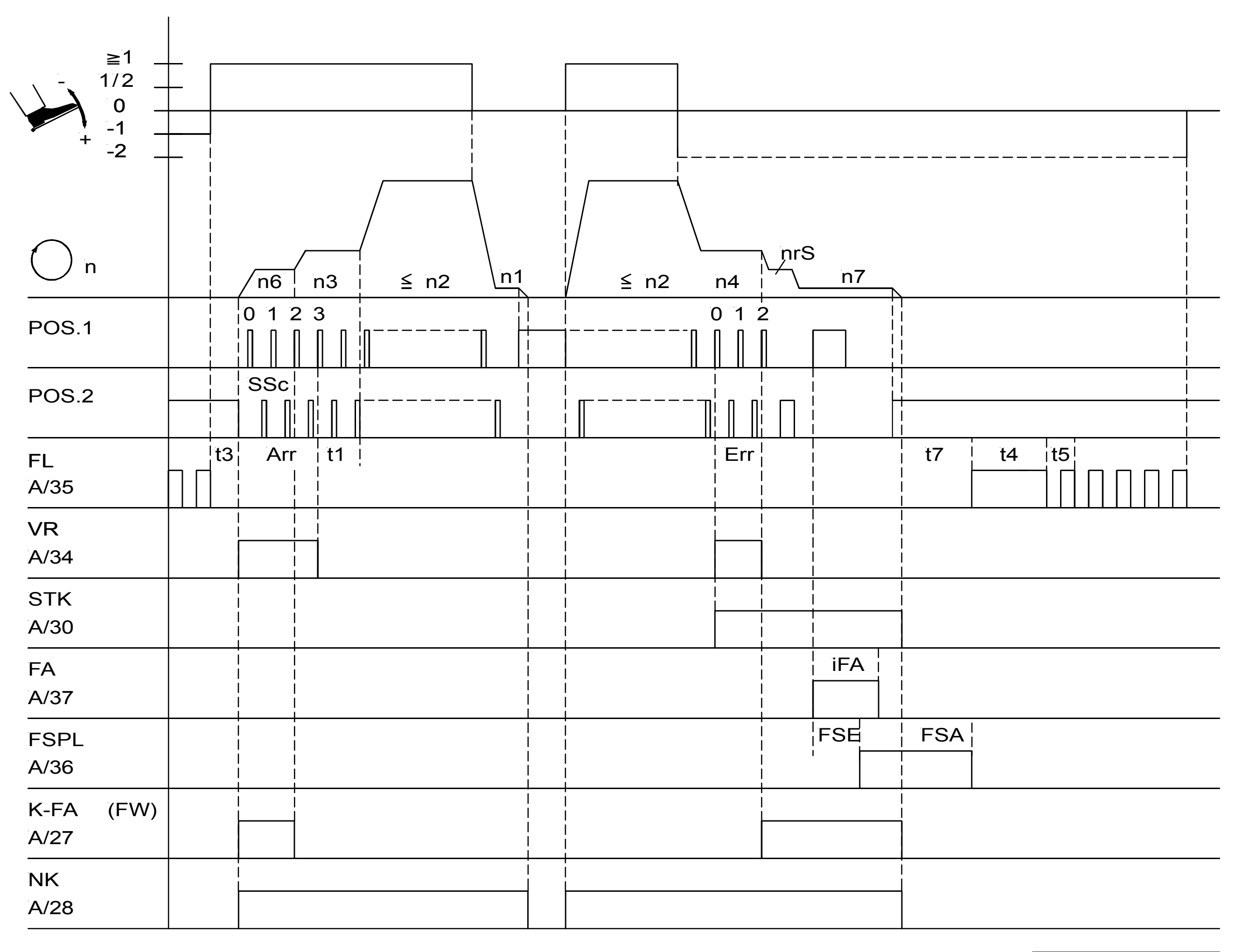
Marcha con parada intermedia



0214/LAUFZW

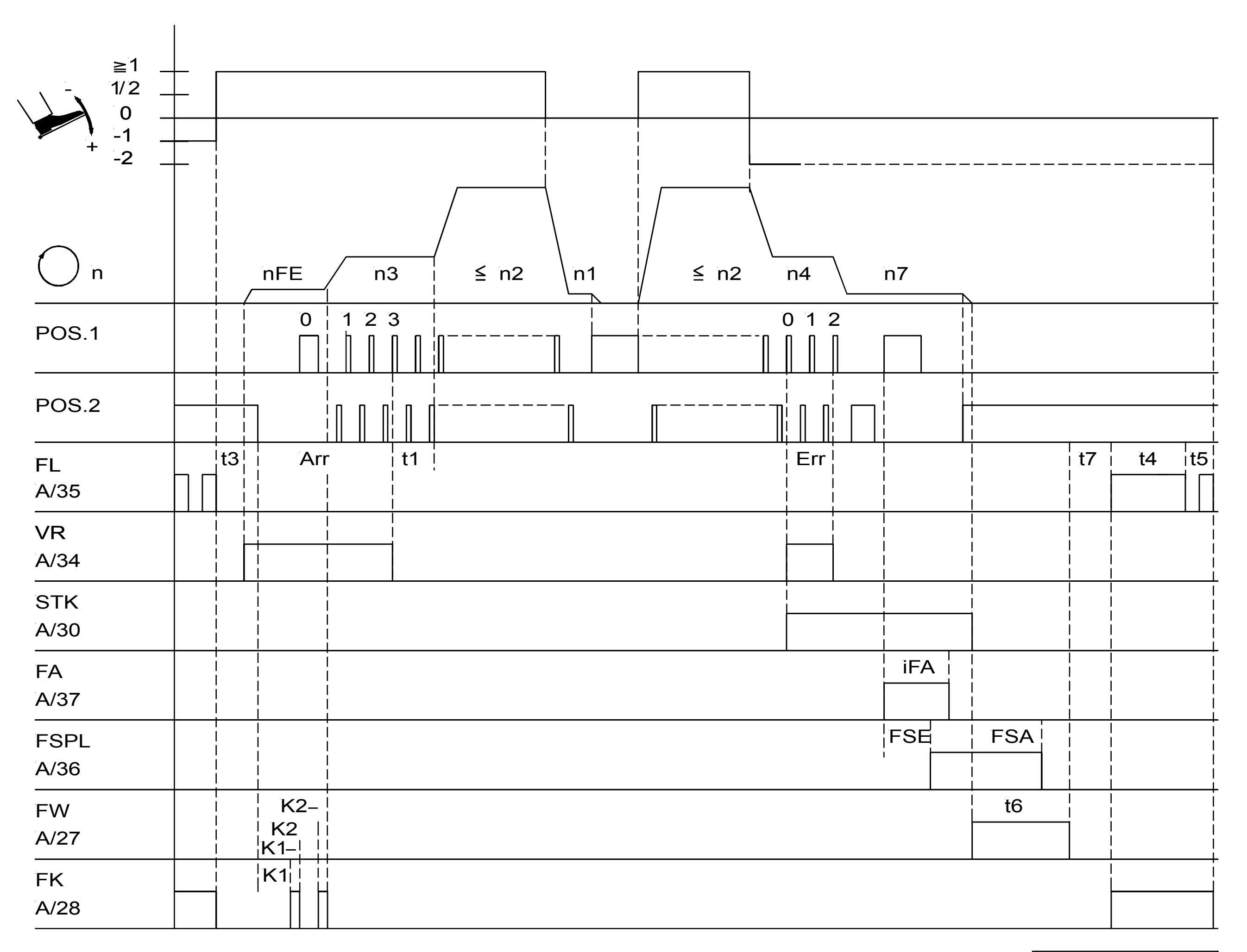
Signo	Función	Parámetro	V810	V820
	Remate inicial simple activada		Tecla 1	Tecla 1
	Remate final simple activada		Tecla 2	Tecla 4
n1	Velocidad posicionadora	110		
n2	Velocidad máxima	111		
n3	Velocidad del remate inicial	112		
n4	Velocidad del remate final	113		
n7	Velocidad de corte	116		
Arr	Puntadas de remate inicial hacia atrás	001		
Err	Puntadas de remate final hacia atrás	002		
dnk	Retardo de desactivación del enfriamiento de la aguja tras la parada	183		
iFA	Ángulo de activación del cortahilos	190		
FSA	Retardo de desactivación de la distensión del hilo	191		
FSE	Ángulo de activación de la distensión del hilo	192		
FAE	Retardo de activación para el cortahilos	194		
t1	Retardo hasta la liberación de la velocidad después del remate inicial	200		
t3	Retardo del arranque estando elevado el prensatelas	202		
t4	Fuerza máxima de la elevación del prensatelas	203		
t5	Fuerza de sujeción de la elevación del prensatelas	204		
t6	Lapso de activación del tirahilos	205		
t7	Tiempo de retardo de la elevación del prensatelas después del tirahilos	206		

Marcha con parada intermedia y cortahilos hilo corto



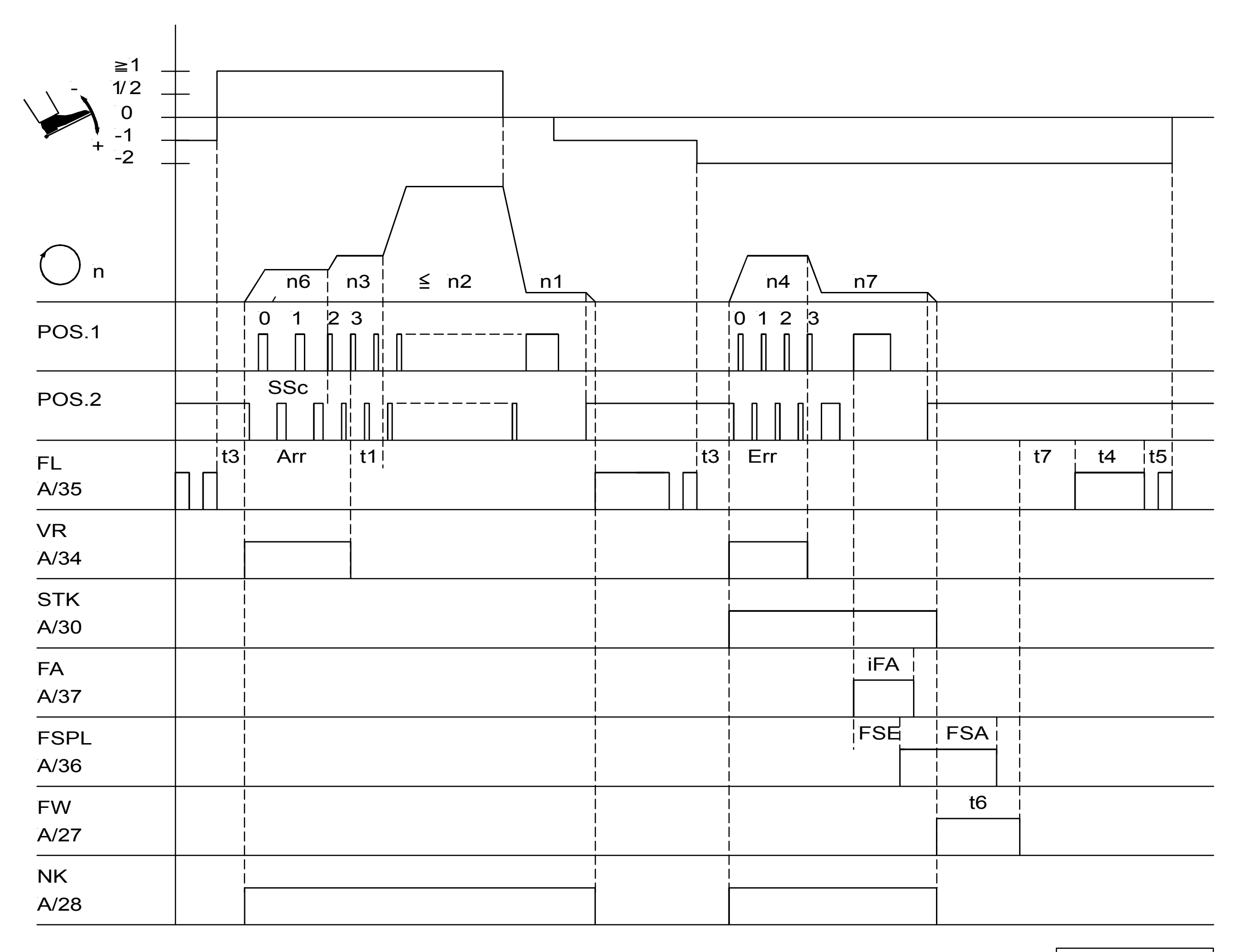
Signo	Función	Parámetro	V810	V820
FAr	Remate inicial simple activada Remate final simple activada Puntada cortadora hacia delante con emisión de la señal durante el arranque suave y 1 puntada antes del corte de hilo hasta la detención (cortahilos hilo corto)	136 = 3	Tecla 1 Tecla 2	Tecla 1 Tecla 4
n1	Velocidad posicionadora	110		
n2	Velocidad máxima	111		
n3	Velocidad del remate inicial	112		
n4	Velocidad del remate final	113		
n6	Velocidad del arranque suave	115		
n7	Velocidad de corte	116		
nrS	Velocidad de la sincronización de remate	124		
Arr	Puntadas de remate inicial hacia atrás	001		
Err	Puntadas de remate final hacia atrás	002		
SSC	Puntadas del arranque suave	100		
iFA	Ángulo de activación del cortahilos	190		
FSA	Retardo de desactivación de la distensión del hilo	191		
FSE	Ángulo de activación de la distensión del hilo	192		
t1	Retardo hasta la liberación de la velocidad después del remate inicial	200		
t3	Retardo del arranque estando elevado el prensatelas	202		
t4	Fuerza máxima de la elevación del prensatelas	203		
t5	Fuerza de sujeción de la elevación del prensatelas	204		
t6	Lapso de activación del tirahilos	205		
t7	Tiempo de retardo de la elevación del prensatelas después del tirahilos	206		

Marcha con parada intermedia y pinzahilos activado



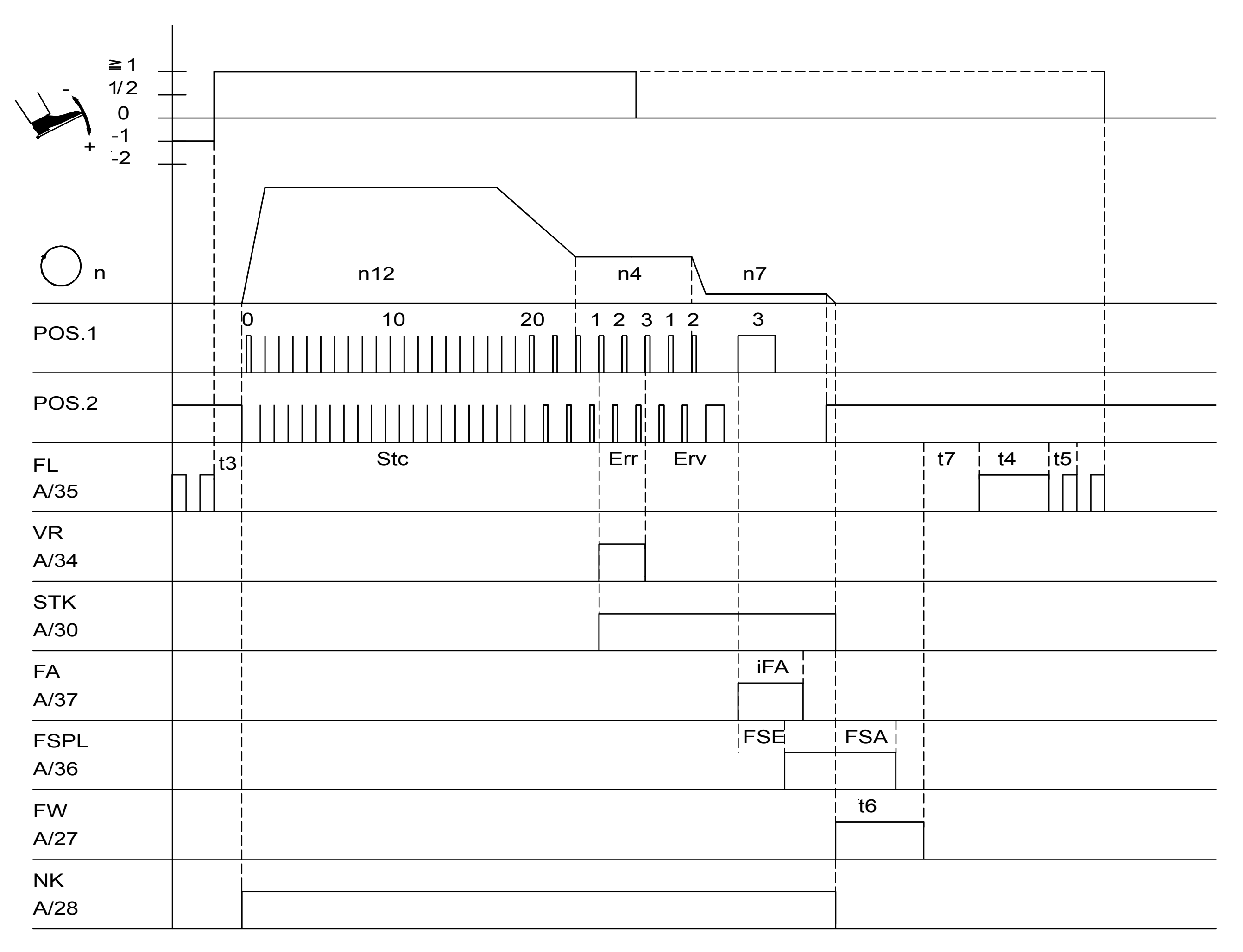
Signo	Función	Parámetro	V810	V820
	Remate inicial simple activada		Tecla 1	Tecla 1
	Remate final simple activada		Tecla 2	Tecla 4
FIL	Pinzahilos	154 = 1		
n1	Velocidad posicionadora	110		
n2	Velocidad máxima	111		
n3	Velocidad del remate inicial	112		
n4	Velocidad del remate final	113		
n7	Velocidad de corte	116		
nFE	Velocidad pinzahilos	fija		
Arr	Puntadas de remate inicial hacia atrás	001		
Err	Puntadas de remate final hacia atrás	002		
k1	Incrementos hasta la activación del pinzahilos (señal 1)	155		
k1-	Incrementos hasta la desactivación del pinzahilos (señal 1)	156		
k2	Incrementos hasta la activación del pinzahilos(señal 2)	157		
k2-	Incrementos hasta la desactivación del pinzahilos (señal 2)	158		
iFA	Ángulo de activación del cortahilos	190		
FSA	Retardo de desactivación de la distensión del hilo	191		
FSE	Ángulo de activación de la distensión del hilo	192		
t1	Retardo hasta la liberación de la velocidad después del remate inicial	200		
t3	Retardo del arranque estando elevado el prensatelas	202		
t4	Fuerza máxima de la elevación del prensatelas	203		
t5	Fuerza de sujeción de la elevación del prensatelas	204		
t6	Lapso de activación del tirahilos	205		
t7	Tiempo de retardo de la elevación del prensatelas después del tirahilos	206		

Corte de hilo durante parada intermedia



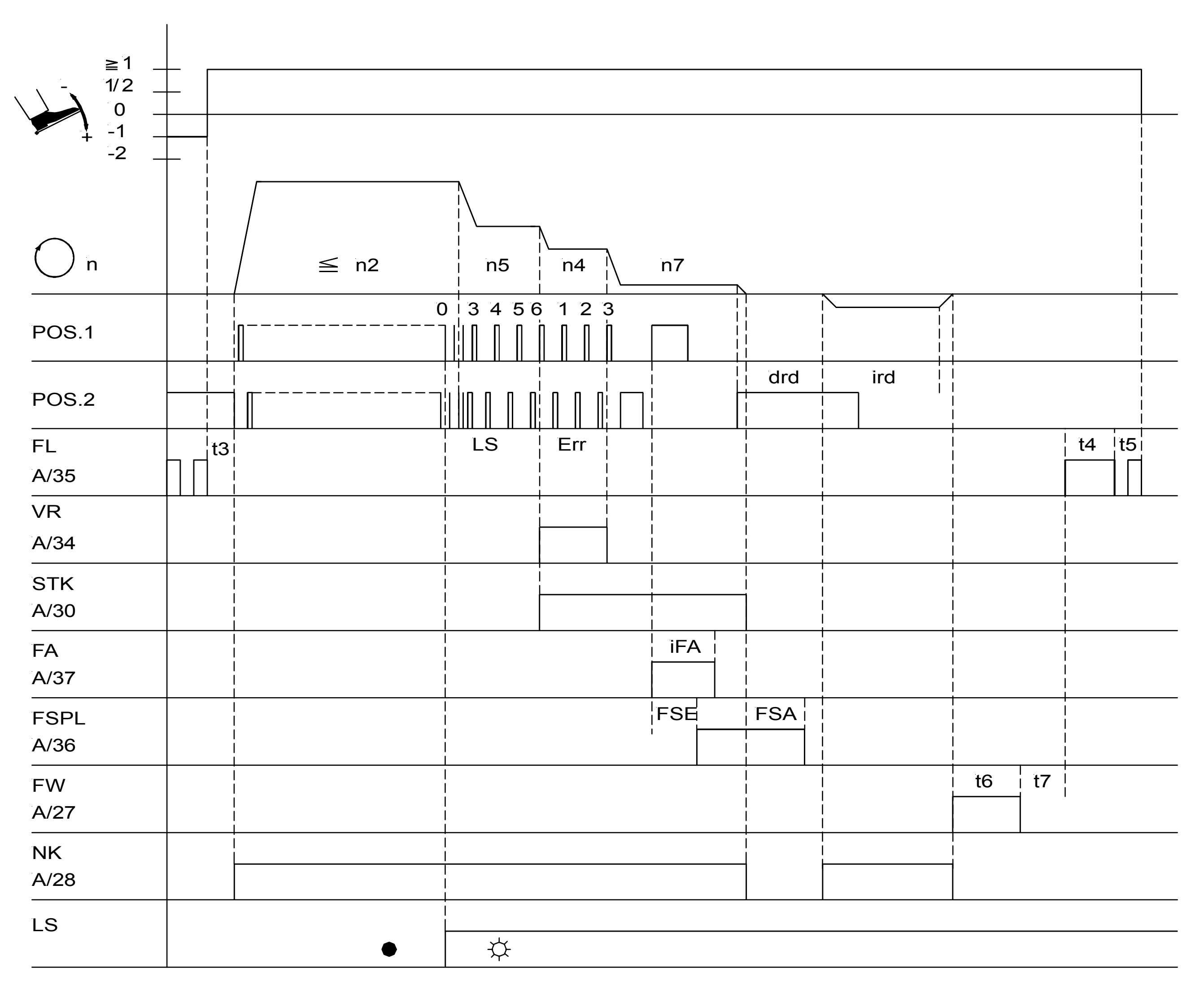
Signo	Función		Parámetro	V810	V820
	Posición básica 2	activada		Tecla 4	Tecla 7
	Remate inicial simple	activada		Tecla 1	Tecla 1
	Remate final simple	activada		Tecla 2	Tecla 4
SSt	Arranque suave		134 = ON		
n1	Velocidad posicionadora		110		
n2	Velocidad máxima		111		
n3	Velocidad del remate inicial		112		
n4	Velocidad del remate final		113		
n6	Velocidad del arranque suave		115		
n7	Velocidad de corte		116		
Arr	Puntadas de remate inicial hacia atrás		001		
Err	Puntadas de remate final hacia atrás		002		
SSC	Puntadas del arranque suave		100		
iFA	Ángulo de activación del cortahilos		190		
FSA	Retardo de desactivación de la distensión del hilo		191		
FSE	Ángulo de activación de la distensión del hilo		192		
t1	Retardo hasta la liberación de la velocidad después del remate inicial		200		
t3	Retardo del arranque estando elevado el prensatelas		202		
t4	Fuerza máxima de la elevación del prensatelas		203		
t5	Fuerza de sujeción de la elevación del prensatelas		204		
t6	Lapso de activación del tirahilos		205		
t7	Tiempo de retardo de la elevación del prensatelas después del tirahilos		206		
tSr	Tiempo de parada del remate ornamental		210		

Final de costura por conteo de puntadas



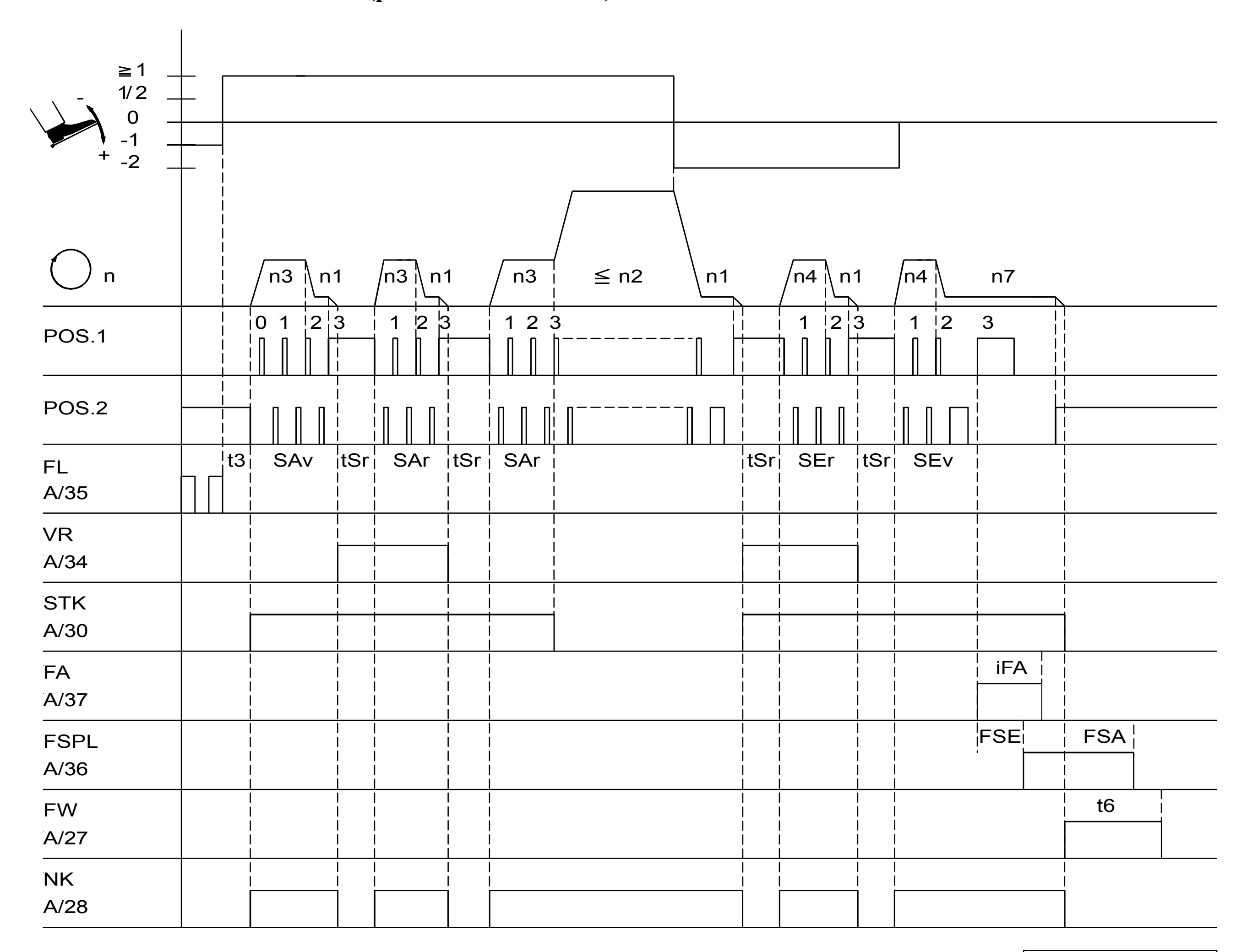
Signo	Función		Parámetro	V810	V820
	Conteo de puntadas Remate final doble	activada activada		--- Tecla 2	Tecla 2 Tecla 4
n4 n7 n12	Velocidad del remate final Velocidad de corte Velocidad del conteo de puntadas		113 116 118		
Err Erv Stc iFA FSA FSE t3 t4 t5 t6 t7	Puntadas de remate final hacia atrás Puntadas de remate final hacia delante Puntadas de la costura con conteo de puntadas Ángulo de activación del cortahilos Retardo de desactivación de la distensión del hilo Ángulo de activación de la distensión del hilo Retardo del arranque estando elevado el prensatelas Fuerza máxima de la elevación del prensatelas Fuerza de sujeción de la elevación del prensatelas Lapso de activación del tirahilos Retardo de activación del prensatelas después del tirahilos		002 003 007 190 191 192 202 203 204 205 206		

Detección del final por célula fotoeléctrica



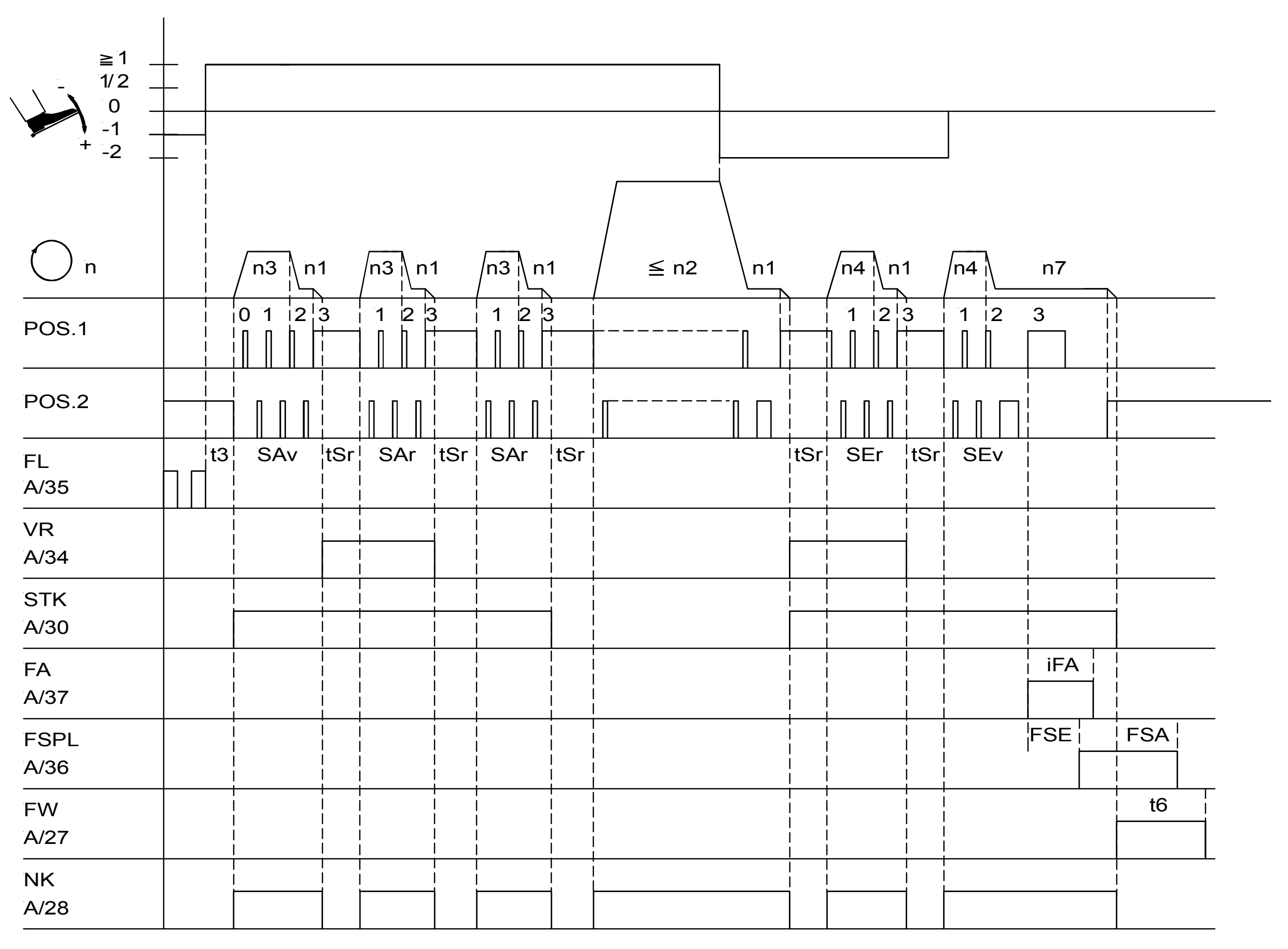
Signo	Función	Parámetro	V810	V820
	Remate final simple activada		Tecla 2	Tecla 4
LS	Célula fotoeléctrica activada	009 = ON	---	Tecla 3
LSd	Célula fotoeléctrica cubierta/descubierta	131 = ON		
Frd	Giro inverso	182 = ON		
n2	Velocidad máxima	111		
n4	Velocidad del remate final	113		
n5	Velocidad después de detectar el final por célula fotoeléctrica	114		
n7	Velocidad de corte	116		
Err	Puntadas de remate final hacia atrás	002		
LS	Puntadas de compensación por célula fotoeléctrica	004		
ird	Número de pasos en giro inverso	180		
drd	Retardo de activación del giro inverso	181		
iFA	Ángulo de activación del cortahilos	190		
FSA	Retardo de desactivación de la distensión del hilo	191		
FSE	Ángulo de activación de la distensión del hilo	192		
t3	Retardo del arranque estando elevado el prensatelas	202		
t4	Fuerza máxima de la elevación del prensatelas	203		
t5	Fuerza de sujeción de la elevación del prensatelas	204		
t6	Lapso de activación del tirahilos	205		
t7	Retardo de activación del prensatelas después del tirahilos	206		

Marcha con remate ornamental (parámetro 217 = OFF)



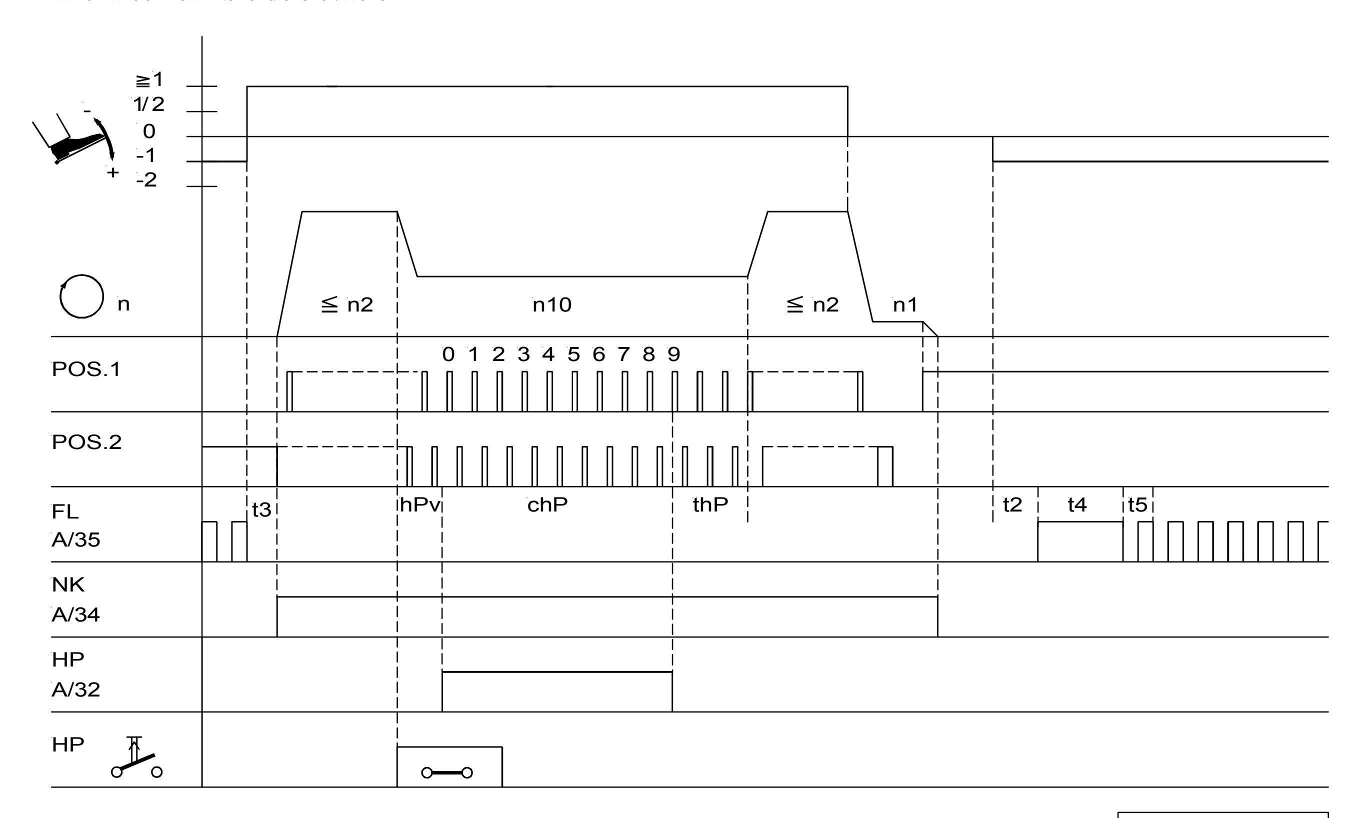
Signo	Función	Parámetro	V810	V820
SrS	Remate ornamental activado	135 = ON		
SLU	Puntada normal activada	137 = ON		
Zrv	Último tramo contado de avance en remate ornamental al comienzo de la costura ACTIVADO	215 = ON		
SSL	Tiempo de parada tras el remate ornamental al comienzo de la costura DESACTIVADO	217 = OFF		
n1	Velocidad posicionadora	110		
n2	Velocidad máxima	111		
n3	Velocidad del remate inicial	112		
n4	Velocidad del remate final	113		
n7	Velocidad de corte	116		
SAv	Número de puntadas para remate inicial ornamental hacia delante	000		
SAr	Número de puntadas para remate inicial ornamental hacia atrás	001		
SEr	Número de puntadas para remate final ornamental hacia atrás	002		
SEv	Número de puntadas para remate final ornamental hacia delante	003		
iFA	Ángulo de activación del cortahilos	190		
FSA	Retardo de desactivación de la distensión del hilo	191		
FSE	Ángulo de activación de la distensión del hilo	192		
t3	Retardo del arranque estando elevado el prensatelas	202		
t6	Lapso de activación del tirahilos	205		
tSr	Tiempo de parada del remate ornamental	210		

Marcha con remate ornamental (parámetro 217 = ON)



Signo	Función	Parámetro	V810	V820
SrS	Remate ornamental activado	135 = ON		
SLU	Puntada normal activada	137 = ON		
Zrv	Último tramo contado de avance en remate ornamental al comienzo de la costura ACTIVADO	215 = ON		
SSL	Tiempo de parada tras el remate ornamental al comienzo de la costura ACTIVADO	217 = ON		
n1	Velocidad posicionadora	110		
n2	Velocidad máxima	111		
n3	Velocidad del remate inicial	112		
n4	Velocidad del remate final	113		
n7	Velocidad de corte	116		
SAv	Número de puntadas para remate inicial ornamental hacia delante	000		
SAr	Número de puntadas para remate inicial ornamental hacia atrás	001		
SEr	Número de puntadas para remate final ornamental hacia atrás	002		
SEv	Número de puntadas para remate final ornamental hacia delante	003		
iFA	Ángulo de activación del cortahilos	190		
FSA	Retardo de desactivación de la distensión del hilo	191		
FSE	Ángulo de activación de la distensión del hilo	192		
t3	Retardo del arranque estando elevado el prensatelas	202		
t6	Lapso de activación del tirahilos	205		
tSr	Tiempo de parada del remate ornamental	210		

Marcha con cambio de elevación



Signo	Función	Parámetro	V810	V820
hPr Fc6	Cambio de elevación momentáneo Tecla en el conector D/6 “función ‘cambio de elevación’”	138 = OFF 149 = 1		
n1 n2 n10	Velocidad posicionadora Velocidad máxima Velocidad del cambio de elevación	110 111 117		
thP chP hPv t2 t3 t4 t5	Tiempo de sobre-marcha de la velocidad del cambio de elevación Velocidad mínima del cambio de elevación Retardo de activación del cambio de elevación Retardo de la elevación del prensatelas estando el pedal en la pos. -1 Retardo del arranque estando elevado el prensatelas Fuerza máxima de la elevación del prensatelas Fuerza de sujeción de la elevación del prensatelas	152 184 189 201 202 203 204		

4 Lista de parámetros

4.1 Nivel del usuario

Parámetro	Significado	Unidad	Límites		Valor preajustado para					Ind.
			max	min	100Ω	220Ω		680Ω	1000Ω	
000 Arv	N° de puntadas de remate inicial hacia delante	puntadas	254	0	2	2		1	1	A
001 Arr	N° de puntadas de remate inicial hacia atrás	puntadas	254	0	4	3		2	4	A
002 Err	N° de puntadas de remate final hacia atrás	puntadas	254	0	3	2		2	3	A
003 Erv	N° de puntadas de remate final hacia delante	puntadas	254	0	3	3		5	3	A
004 LS	Puntadas de compensación por célula fotoeléctrica (para puntadas largas)	puntadas	254	0	4	4		4	4	A
005 LSF	N° de puntadas con filtro para tejido de malla	puntadas	254	0	0	0		0	0	A
006 LSn	N° de costuras con célula fotoeléctrica		15	1	1	1		1	1	A
007 Stc	N° de puntadas de la costura con conteo de puntadas	puntadas	254	0	10	10		10	10	A
008 -F-	Tecla 9 en el programador V820 programada con un parámetro del nivel del técnico 1 = Arranque suave activado/desactivado 2 = Remate ornamental activado/desactivado 3 = Cambio de elevación continuado = ACTIVADO / momentáneo = DESACTIVADO 4 = Enfriamiento de la aguja ACTIVADO/ DESACTIVADO (sólo si parámetro 185 = 1) 5 = Giro inverso ACTIVADO/DESACTIVADO		5	1	2	1		2	2	A
009 LS	Célula fotoeléctrica ACTIVADA/ DESACTIVADA	ON/OFF			OFF	OFF		OFF	OFF	A
010 cLS	Puntadas de compensación por célula fotoeléctrica (para puntadas normales)	puntadas	254	0	8	8		8	8	A
013 FA	Cortahilos ACTIVADO/DESACTIVADO	ON/OFF			ON	ON		ON	ON	A
014 Fw	Tirahilos ACTIVADO/DESACTIVADO	ON/OFF			ON	OFF		OFF	OFF	A
015 StS	Conteo de puntadas ACTIVADO/ DESACTIVADO	ON/OFF			OFF	OFF		OFF	OFF	A
080 SAv	N° de puntadas de remate inicial ornamental hacia delante	puntadas	254	0	3	3		2	3	A
081 SAr	N° de puntadas de remate inicial ornamental hacia atrás	puntadas	254	0	3	3		2	3	A
082 SEr	N° de puntadas del remate final ornamental hacia atrás	puntadas	254	0	3	3		2	3	A
083 SEv	N° de puntadas del remate final ornamental hacia delante	puntadas	254	0	3	3		2	3	A
085 cFw	N° de puntadas para el guardahilos Parámetro 195 = 1...3 Parámetro 195 = 4 Con el ajuste 194 = 4, las siguientes funciones se activarán presionando la tecla apropiada: >1 seg. = Desactivación de la función del guardahilos. <1 seg. = El contador se ajusta al valor preseleccionado.		2540 9990	0 0	0 0	0 0		0 0	0 0	A A

Nota:
En el nivel del usuario, no aparece el número de parámetro (F-xxx) en la pantalla, pero sólo la abreviación (p. ej. Arv) y el valor actual (p. ej. 002 para 2 puntadas).

4.2 Nivel del técnico

Número de código 1907 utilizando el programador

Parámetro	Significado	Unidad	Límites		Valor preajustado para					Ind.
			max	min	100Ω	220Ω		680Ω	1000Ω	
100 SSc	N° de puntadas del arranque suave	puntadas	254	0	1	1		1	1	C
101 t15	Retardo de activación para el regulador de puntadas durante el remate inicial	ms	255	0	0	0		0	0	E
102 t16	Retardo de desactivación para el regulador de puntadas durante el remate inicial	ms	255	0	0	0		0	0	E
103 t17	Retardo de activación para el regulador de puntadas durante el remate final	ms	255	0	0	0		0	0	E
104 t18	Retardo de desactivación para el regulador de puntadas durante el remate final	ms	255	0	0	0		0	0	E
110 n1	Velocidad posicionadora	RPM	390	70	150	100		150	150	A
111 n2-	Límite superior del rango de ajuste de la velocidad máxima	RPM	5000	n2_	4000	900		1700	3500	F
112 n3	Velocidad del remate inicial	RPM	3000	200	1200	400		800	1200	A
113 n4	Velocidad del remate final	RPM	3000	200	1200	400		800	1200	A
114 n5	Velocidad tras detección mediante célula fotoeléctrica	RPM	3000	200	1200	400		800	1200	A
115 n6	Velocidad del arranque suave	RPM	2500	70	400	250		400	400	A
116 n7	Velocidad de corte	RPM	500	70	150	100		150	150	A
117 n10	Velocidad del cambio de elevación = limitación de la velocidad (DB2000)	RPM	2500	400	2000	400		800	2000	A
118 n12	Velocidad automática del conteo de puntadas según el ajuste del parámetro 141	RPM	5000	400	1200	400		800	1200	A
119 nSt	Graduación de las velocidades 1 = linear 2 = débilmente progresiva 3 = muy progresiva		3	1	1	1		1	1	A
120 nnk	Al exceder esta velocidad, se activará el enfriamiento de la aguja, si el parámetro 185 está ajustado a “3“	RPM	5000	0	3000	3000		3000	3000	E
121 n2_	Límite inferior del rango de ajuste de la velocidad máxima	RPM	n2-	400	400	400		400	400	A
123 tnS	Tiempo de la sincronización de remate para remate final	ms	500	0	40	0		0	40	A
124 nrS	Velocidad de la sincronización de remate para remate final	RPM	3000	100	500	400		800	500	A
125 n2A	Velocidad del remate inicial 2 (sólo si parámetro 284 = ON)	RPM	3000	200	600	600		600	600	E
126 n2E	Velocidad del remate final 2 (sólo si parámetro 284 = ON)	RPM	3000	200	600	600		600	600	E
127 AkS	Señal acústica durante el bloque de marcha o el guardahilos (pa. 195 = 4 y según el ajuste del número de puntadas parámetro 085) 0 = Señal acústica desactivada 1 = Señal acústica a partir de la detención tras ejecución de las puntadas hasta presionar la tecla 8. 2 = El motor se detiene tras ejecución de las puntadas. Se puede coser hasta el final de la costura. Después suena la señal acústica hasta presionar la tecla 8. 3 = El motor se detiene tras ejecución de las puntadas, y la la señal acústica suena 5 veces. Se puede coser hasta el final de la costura. Después suena la señal acústica hasta presionar la tecla 8.		3	0	0	0		0	0	E

Nivel del técnico

Número de código 1907 utilizando el programador

Parámetro	Significado	Unidad	Límites		Valor preajustado para					Ind.
			max	min	100Ω	220Ω		680Ω	1000Ω	
128 Asd	Retardo de arranque a través de un comando de puesta en marcha al cubrir la célula fotoeléctrica (sólo si parámetro 129 = ON)	ms	2000	0	0	0		0	0	A
129 ALS	Arranque automático con célula fotoeléctrica ACTIVADO/DESACTIVADO: Máquina arranca después de cubrirse la célula fotoeléctrica sin llevar el pedal a la posición básica. Requisitos adicionales: - Parámetro 132 = ON -. Función “detección por célula fotoeléctrica” activada en el programador - Comenzar el primer tramo de costura “normal” (pedal en posición básica) - Cubrir la célula fotoeléctrica - Pisar el pedal hacia delante - Mantener el pedal pisado hacia delante Desactivar esta función llevando el pedal a la posición básica.	ON/OFF			OFF	OFF		OFF	OFF	A
130 LSF	Célula fotoeléctrica con filtro para tejido de malla ACTIVADA/DESACTIVADA	ON/OFF			OFF	OFF		OFF	OFF	A
131 LSd	OFF = Célula fotoeléctrica se encuentra cubierta ON = Célula fotoeléctrica se encuentra descubierta	ON/OFF			ON	ON		ON	ON	A
132 LSS	OFF = Arranque posible con célula fotoeléctrica descubierta o cubierta ON = Arranque bloqueado con célula fotoeléctrica descubierta, sólo si pa. 131 = ON. Arranque bloqueado con célula fotoeléctrica cubierta, sólo si pa. 131 = OFF	ON/OFF			ON	ON		ON	ON	A
133 LSE	Corte de hilo al terminar la costura tras detección mediante célula fotoeléctrica ACTIVADO/DESACTIVADO	ON/OFF			ON	ON		ON	ON	A
134 SSt	Arranque suave ACTIVADO/DESACTIVADO	ON/OFF			ON	ON		ON	ON	A
135 SrS	Remate ornamental ACTIVADO/ DESACTIVADO	ON/OFF			OFF	OFF		OFF	OFF	A
136 FAr	Función del amplificador de potencia en A/27 (función: cortahilos, tirahilos y cortahilos hilo corto) 0 = Puntada cortadora hacia delante y función del tirahilos ACTIVADAS 1 = Puntada cortadora hacia atrás y función del tirahilos ACTIVADAS 2 = Puntada cortadora hacia delante y con señal “cortahilos hilo corto” ACTIVADA. Función del tirahilos DESACTIVADA. 3 = Puntada cortadora hacia delante con emisión de la señal para acortamiento de puntada durante el arranque suave y señal para función del cortahilos hilo corto ACTIVADAS. Función del tirahilos DESACTIVADA. 4 = Puntada cortadora hacia delante con emisión de la señal para acortamiento de puntada durante el arranque suave. Función del tirahilos DESACTIVADA.		4	0	0	0		1	0	E
137 SLU	Largo de puntada durante el remate OFF = Puntadas largas ON = Puntadas normales	ON/OFF			ON	OFF		OFF	OFF	A

Nivel del técnico

Número de código 1907 utilizando el programador

Parámetro	Significado	Unidad	Límites		Valor preajustado para					Ind.
			max	min	100Ω	220Ω		680Ω	1000Ω	
138 hPr	OFF = Cambio de elevación momentáneo ON = Cambio de elevación continuado	ON/OFF			OFF	OFF		OFF	OFF	A
139 nIS	Velocidad de máquina aparece en la pantalla ACTIVADA/DESACTIVADA	ON/OFF			OFF	OFF		OFF	OFF	A
140 nh1	Modo aguja arriba/abajo en el conector A/6 1 = Aguja arriba 2 = Aguja arriba/abajo 3 = Puntada individual 4 = Puntada individual con cambio del largo de puntada 5 = Aguja arriba si está fuera de la pos.2 6 = Detención de la máquina en posición 2 y prensatelas arriba. En el V820 parpadea el símbolo “bloqueo de marcha” y “stop” en el V810, respectivamente. El motor vuelve a estar dispuesto para el servicio después de des-conectada/conectada la red.		6	1	1	2		2	1	E
141 SGn	Estado de velocidad para costuras con conteo de puntadas 0 = Velocidad regulable con pedal hasta la velocidad máxima ajustada (parámetro 111). 1 = Velocidad fija (parámetro 118) sin influencia del pedal (máquina se detiene al llevar el pedal a la posición básica). 2 = Velocidad limitada regulable con pedal hasta la limitación ajustada (parámetro 118). 3 = Con velocidad fija (parámetro 118), puede ser cancelada con el pedal en pos. –2.		3	0	1	1		1	1	A
142 SFn	Estado de velocidad para costuras libres y con célula fotoeléctrica 0 = Velocidad regulable con pedal hasta la velocidad máxima ajustada (parámetro 111). 1 = Velocidad fija (parámetro 118) sin influencia del pedal (máquina se detiene al llevar el pedal a la posición básica). 2 = Velocidad limitada regulable con pedal hasta la limitación ajustada (parámetro 118). 3 = Con velocidad fija (parámetro 118), puede ser cancelada con el pedal en pos. –2 (sólo en combinación con célula fotoeléctrica activada, si no como ajuste 0).		3	0	0	0		0	0	A
143 mnF	Modo “tecla ‘limitación de la velocidad’” (DB2000) en el conector A/9 1 = Velocidad n10 limitada (DB2000) 2 = Velocidad n10 fija		2	1	1	1		1	1	A
144 nh2	Modo aguja arriba/abajo en el conector D/1 1 = Aguja arriba 2 = Aguja arriba/abajo 3 = Puntada individual 4 = Puntada individual con cambio del largo de puntada 5 = Aguja arriba si está fuera de la pos.2 6 = Detención de la máquina en posición 2 y prensatelas arriba. En el V820 parpadea el símbolo “bloqueo de marcha” y “stop” en el V810, respectivamente. El motor vuelve a estar dispuesto para el servicio después de des-conectada/conectada la red.		6	1	1	2		2	1	E

Nivel del técnico

Número de código 1907 utilizando el programador

Parámetro	Significado	Unidad	Límites		Valor preajustado para					Ind.
			max	min	100Ω	220Ω		680Ω	1000Ω	
145 StL	Puntadas normales/largas con/sin limitación de la velocidad. Tecla en el conector D/2 1 = Puntadas normales/largas sin limitación de la velocidad 2 = Puntadas normales/largas sin limitación de la velocidad (DB2000) 3 = Puntadas normales/largas sin limitación de la velocidad (DB3000)		3	1	1	1		1	1	A
146 mFd	Función de la tecla en el conector D/4 1 = Reducción de la presión del prensatelas con limitación de la velocidad (DB2000) 2 = Reducción de la presión del prensatelas con limitación de la velocidad (DB3000) 3 = Rodillo de transporte 4 = Reducción de la presión del prensatelas invertida frente al presatelas		4	1	3	3		3	3	A
147 Fc3	Función de la tecla en el conector D/3 1 = Reducción de la tensión del hilo 2 = Supresión/activación del remate 3 = Rodillo de transporte		3	1	1	1		1	1	F
148 Fc5	Función de la tecla en el conector D/5 1 = Limitación de la velocidad (DB3000) 2 = Remate intermedio		2	1	2	2		2	2	A
149 Fc6	Función de la tecla en el conector D/6 1 = Cambio de elevación 2 = Reducción de la tensión del hilo 3 = Rodillo de transporte		3	1	1	1		1	1	F
152 thP	Tiempo de sobre-marcha de la velocidad del cambio de elevación después de desactivar el cambio de elevación	ms	500	80	100	100		100	100	A
153 brt	Fuerza de frenado durante parada de máquina		50	0	6	6		6	6	A
154 FkL	Función de la pinzahilos 0 = Pinzahilos desactivada 1 = Función de la pinzahilos usando los valores de los parámetros 155...158 2...7 = Valores preajustados (ver tabla en el manual de servicio) Las funciones de la pinzahilos se efectúan con una velocidad fija de 250 RPM.		7	0	0	0		0	0	F
155 k1	Incrementos hasta la activación de la pinzahilos (señal 1).	incr.	500	0	100	100		100	100	A
156 k1-	Incrementos hasta la desactivación de la pinzahilos (señal 1). El ajuste de este valor de parámetro no puede ser inferior a lo del parámetro 155.	incr.	500	0	200	200		200	200	A
157 k2	Incrementos hasta la activación de la pinzahilos (señal 2).	incr.	500	0	0	0		0	0	A
158 k2-	Incrementos hasta la desactivación de la pinzahilos (señal 2). El ajuste de este valor de parámetro no puede ser inferior a lo del parámetro 157	incr.	500	0	0	0		0	0	A
161 drE	Sentido de rotación del motor 0 = hacia la derecha 1 = hacia la izquierda		1	0	1	1		1	1	A
170 Sr1	**Ajuste de la posición de referencia: ****)** - Presionar la tecla **E**. - Presionar la tecla **>>**. - Posición 0 = Punta de aguja al nivel de la placa de aguja, a partir de un movimiento hacia abajo de la aguja en el sentido de rotación del eje del motor.									A

Nivel del técnico

Número de código 1907 utilizando el programador

Parámetro	Significado	Unidad	Límites		Valor preajustado para					Ind.
			max	min	100Ω	220Ω		680Ω	1000Ω	
171 Sr2	**Ajuste de las posiciones de la aguja: ****)** Presionar la tecla **E** Presionar la tecla **>>**									
	1 = Posición 1 (entrada de la ranura)		510	0	170	150		160	60	A
	Presionar la tecla **E** 2 = Posición 2 (entrada de la ranura)		510	0	440	422		440	466	A
	Presionar la tecla **E** 1A= Posición 1 (salida de la ranura)		510	0	250	250		210	200	A
	Presionar la tecla **E** 3 = Posición 3 sin función		510	0	0	0		0	0	A
	Presionar la tecla **E** 3A= Posición 3 sin función		510	0	0	0		0	0	A
	(para cambiar los valores girar el volante o presionar las teclas +/-) Presionar 2x la tecla **P.** Los ajustes están terminados.									
172 Sr3	**Visualización en el programador V810:** Pos. 1 a la 1A (flecha izquierda sobre tecla 4 se ilumina) Pos. 2 a la 2A (flecha derecha sobre tecla 4 se ilumina) **¡Función activa sólo después de haber comenzado la costura!**									
172 Sr3	**Visualización en el programador V820:** Pos. 1 a la 1A (flecha izquierda sobre tecla 7 se ilumina) Pos. 2 a la 2A (flecha derecha sobre tecla 7 se ilumina) **¡Función activa sólo después de haber comenzado la costura!**									
173 Sr4	Prueba de las salidas y entradas de señales mediante el programador V810/V820 - Seleccionar la salida deseada mediante las teclas **+/-** - Activar la salida seleccionada mediante la tecla **>>** 01 = Remate en el conector A/34 02 = Elevación del prensatelas en el conector A/35 03 = Cortahilos en el conector A/37 04 = Tirahilos en el conector A/27 05 = Cambio del largo de puntada en el conector A/30 06 = Distensión del hilo en el conector A/36, B/5, C/5 07 = Reducción de la tensión del hilo en el conector A/20 08 = Enfriamineto de la aguja en el conector A/28 09 = Motor marcha en el conector A/26, B/6 10 = Cambio de elevación en el conector A/32 11 = Libre en el conector A/22 12 = LED para aguja arriba/abajo en el conector D/9 13 = LED indicación para puntada larga en el conector D/10 14 = Pinzahilos en el conector A/18 15 = LED para cambio de elevación en el conector A/31 16 = LED para guardahilos derecho en el conector A/25 17 = LED para reducción de la presión del prensatelas en el conector D/12 18 = LED para reducción de la tensión del hilo / supresión/activación del remate en el conector D/11 19 = Reducción de la presión del prensatelas en el conector A/21 20 = LED para guardahilos izquierdo en el conector A/23 21 = Flip-flop en el conector C/6 22 = LED para limitación de la elevación / reducción de la tensión del hilo en el conector D/14 23 = LED para supresión/activación del remate en el conector A/24 24 = LED indicación para puntada larga en el conector A/29									

****) Para informaciones más detalladas ver las instrucciones de servicio.

Nivel del técnico

Número de código 1907 utilizando el programador

Parámetro	Significado	Unidad	Límites		Valor preajustado para					Ind.
			max	min	100Ω	220Ω		680Ω	1000Ω	
	25 = Libre en el conector A/17 26 = Libre en el conector A/16 27 = Transporte de rodillo en el conector A/15 OFF/ON = Al accionar los interruptores conectados al control, se comprueba su funcionamiento lo que se señala con **ON / OFF** en la pantalla de los programadores V810/V820.									
179 Sr5	**Visualización en el programador V820:** N° de programa del control con un índice y un n° de identificación. **Visualización en el programador V810:** Presionando la tecla “>>”, los datos se visualizan sucesivamente.									
180 ird	N° de pasos en giro inverso	incr.	400	20	40	40		30	90	C
181 drd	Retardo de activación del giro inverso	ms	990	0	0	0		0	0	A
182 Frd	Giro inverso ACTIVADO/DESACTIVADO	ON/OFF			OFF	OFF		OFF	OFF	A
183 dnk	Retardo de desactivación del enfriamiento de la aguja después de la parada o bien de quedar debajo de la velocidad ajustada mediante parámetro 120	ms	5000	0	2500	2500		2500	2500	E
184 chP	Número mínimo de puntadas para el cambio de elevación	puntadas	100	0	0	0		0	0	A
185 Fnk	Función de la salida “enfriamiento de la aguja” 1 = Enfriamiento de la aguja 2 = Reservada para opción 3 = Enfriamiento de la aguja depende de la velocidad (la velocidad es ajustable mediante parámetro 120)		3	1	1	1		1	1	E
186 ctw	Puntadas hasta el descendimiento del rodillo de transporte	puntadas	100	0	10	10		10	10	A
187 Stn	Largo de puntada en la próxima costura (después del corte de hilo) 1 = Queda ajustado el largo de puntada seleccionado. 2 = Cambiar para puntadas largas después del corte de hilo. 3 = Cambiar para puntadas normales después del corte de hilo.		3	1	1	1		1	1	A
188 hP	Valor de la velocidad mínima para el cambio de elevación Valor de la velocidad máxima para el cambio de elevación La velocidad máxima (parámetro 111) y mínima (parámetro 117 = velocidad del cambio de elevación) y los 21 grados correspondientes del Speedomat. **En la pantalla aparece p.ej:** **2740 05 11 19** 05 = Visualización del valor hasta el cual la velocidad máxima es efectiva. 19 = Visualización del valor a partir del cual la velocidad mínima es efectiva. 11 = Visualización del grado ajustado en el Speedomat (potenciómetro). 2740.= Velocidad correspondiente. **¡Modificación del ajuste ver las instrucciones de servicio!**		21 21	1 1						A A
189 hPv	Retardo de activación del cambio de elevación	ms	2550	0	0	0		0	0	A

Nivel del técnico

Número de código 1907 utilizando el programador

Parámetro	Significado	Unidad	Límites		Valor preajustado para					Ind.
			max	min	100Ω	220Ω		680Ω	1000Ω	
190 iFA	Ángulo de activación del cortahilos (1 paso corresponde a 0,7°) Ajustar el valor 180 con las series N291 y 8967.	incr.	450	0	450	450		450	80	E
191 FSA	Retardo de desactivación de la distensión del hilo	ms	990	0	50	50		50	50	A
192 FSE	Ángulo de retardo de activación de la distensión del hilo (1 paso corresponde a 0,7°)	incr.	450	0	0	0		210	260	C
193 tFA	Tiempo de parada del cortahilos	ms	500	0	0	0		0	30	A
194 FAE	Ángulo de retardo de activación del cortahilos	incr.	450	0	0	0		0	0	A
195 rFW	Guardahilos 0 = Sin función del guardahilos 1 = Modelo 270 o costuras cortas: sin parada, prensatelas abajo después del corte de hilo 2 = Modelo 767 / N291: con parada, prensatelas arriba después del corte de hilo 3 = Modelo 767 / N291: con parada, prensatelas abajo después del corte de hilo 4 = Con conteo de puntadas del guardahilos (máx. 9900 puntadas) Número de puntadas según el ajuste del parámetro 085.		4	0	0	0		0	0	A
196 kFn	0 = Acoplamiento del prensatelas a la abre-tensión y a la reducción de la tensión del hilo en la costura y después del corte de hilo DESACTIVADO. 1 = Abre-tensión y reducción de la tensión del hilo en la costura durante la elevación del prensatelas ACTIVADAS. 2 = Abre-tensión y reducción de la tensión del hilo después del corte de hilo durante la elevación del prensatelas ACTIVADAS. 3 = Abre-tensión y reducción de la tensión del hilo en la costura y después del corte de hilo durante la elevación del prensatelas ACTIVADAS. Si el parámetro 147 = 1 (tecla en el conector D/3) o el parámetro 149 = 2 (tecla en el conector D/6), la reducción de la tensión del hilo puede activarse en cualquier momento. Las funciones de las teclas están continuadas.		3	0	0	0		0	0	A

Nivel del técnico

Número de código 1907 utilizando el programador

Parámetro	Significado	Unidad	Límites		Valor preajustado para					Ind.
			max	min	100Ω	220Ω		680Ω	1000Ω	
197 kFh	0 = Acoplamiento de la reducción de la tensión del hilo al cambio de elevación y al “Speedomat” DESACTIVADO. 1 = La reducción de la tensión del hilo se desactiva y el cambio de elevación se activa mediante la tecla en el conector A/7. El “Speedomat” no da efecto. 2 = La reducción de la tensión del hilo se desactiva al alcanzar la velocidad del cambio de elevación ajustando el “Speedomat”. La tecla en el conector A/7 no da efecto. 3 = La reducción de la tensión del hilo se desactiva al alcanzar la velocidad del cambio de elevación ajustando el “Speedomat”. La tecla en el conector A/7 funciona como con el ajuste 1. Si el parámetro 147 = 1 (tecla en el conector D/3) o el parámetro 149 = 2 (tecla en el conector D/6), la reducción de la tensión del hilo puede activarse en cualquier momento. Las funciones de las teclas están continuadas.		3	0	0	0		0	0	A

4.3 Nivel del suministrador

Número de código 3112 utilizando el programador

Parámetro	Significado	Unidad	Límites		Valor preajustado para					Ind.
			max	min	100Ω	220Ω		680Ω	1000Ω	
200 t1	Retardo hasta la liberación de la velocidad después del remate inicial	ms	500	0	50	50		50	50	A
201 t2	Retardo de activación de la elevacion del prensatelas pisando el pedal hacia atrás hasta la mitad	ms	500	20	80	80		80	80	A
202 t3	Retardo de arranque después de desactivar la señal “elevación del prensatelas”	ms	500	0	80	80		120	80	C
203 t4	Tiempo de elevación del prensatelas a fuerza máxima	ms	600	0	200	200		200	200	A
204 t5	Fuerza de sujeción para la elevación del prensatelas Niveles 0, 1...7 Nivel 0 ➔ 100% gran fuerza de sujeción Nivel 1 ➔ 12,5% poca fuerza de sujeción Nivel 7 ➔ 87,5%				3	3		3	3	A
205 t6	Tiempo del tirahilos	ms	500	0	100	100		100	100	A
206 t7	Retardo desde el final del tirahilos hasta la activación de la elevación del prensatelas	ms	800	0	30	30		30	30	A
207 br1	Efecto del freno cuando se cambia la especificación del valor deseado ≤ 4 niveles Valor preajustado estando el parámetro 225 = 0 Valor preajustado estando el parámetro 225 = 1 Valor preajustado estando el parámetro 225 = 2 Valor preajustado estando el parámetro 225 = 3		 255 255 255 255	 1 1 1 1	 25 25 25 10	 25 25 25 10		 25 25 25 10	 25 25 25 10	 A A A A
208 br2	Efecto del freno cuando se cambia la especificación del valor deseado ≥ 5 niveles Valor preajustado estando el parámetro 225 = 0 Valor preajustado estando el parámetro 225 = 1 Valor preajustado estando el parámetro 225 = 2 Valor preajustado estando el parámetro 225 = 3		 255 255 255 255	 1 1 1 1	 60 60 60 25	 60 60 60 25		 60 60 60 25	 60 60 60 25	 A A A A
210 tSr	Tiempo de parada para cambiar el regulador de puntadas durante el remate ornamental	ms	500	0	100	270		150	100	C
212 t10	Tiempo del remate o del cortahilos hacia atrás a fuerza máxima	ms	600	0	200	200		200	200	A
213 t11	Fuerza de sujeción para el remate Niveles 0, 1...7 Nivel 0 ➔ 100% gran fuerza de sujeción Nivel 1 ➔ 12,5% poca fuerza de sujeción Nivel 7 ➔ 87,5%									
215 Zrv	OFF = Último tramo contado hacia delante en el remate inicial DESACTIVADO ON = Último tramo contado hacia delante en el remate inicial ACTIVADO	ON/OFF			ON	ON		ON	ON	A
216 FLS	OFF = Desactivación rápida de la elevación del prensatelas DESACTIVADA ON = Desactivación rápida de la elevación del prensatelas ACTIVADA	ON/OFF			ON	ON		ON	ON	E
217 SSL	OFF = Tiempo de parada tras el remate ornamental al comienzo de la costura DESACTIVADO ON = Tiempo de parada tras el remate ornamental al comienzo de la costura ACTIVADA, si el parámetro 135/136 = ON	ON/OFF			OFF	OFF		OFF	OFF	G

Nivel del suministrador

Número de código **3112 utilizando el programador**

Parámetro	Significado	Unidad	Límites		Valor preajustado para					Ind.
			max	min	100Ω	220Ω		680Ω	1000Ω	
220 ALF	Capacidad de aceleración del motor									
	Valor preajustado estando el parámetro 225 = 0		255	5	32	32		32	32	A
	Valor preajustado estando el parámetro 225 = 1		255	5	32	32		32	32	A
	Valor preajustado estando el parámetro 225 = 2		255	5	32	32		32	32	A
	Valor preajustado estando el parámetro 225 = 3		255	5	15	15		15	15	A
225 rEG	0 = Máquinas normales 1 = Máquinas medianas 2 = Máquinas pesadas 3 = Máquinas modelos 4180 y 4280 Los valores preajustados de los parámetros 207, 208, y 220 cambierán según el ajuste del parámetro 225. Ver los parámetros correspondientes.		3	0	0	2		3	0	C
231 Sn1	Realización de la 1ª puntada después de conectada la red en velocidad posicionadora.	ON/OFF			OFF	OFF		OFF	OFF	A
260 PLc	Intervalo determinado por el número de puntadas efectuadas después de descendido el prensatelas hasta que descienda el rodillo de transporte en la costura ACTIVADO/DESACTIVADO (ajuste mediante parámetro 186). OFF = Intervalo determinado por el número de puntadas efectuadas DESACTIVADO ON = Intervalo determinado por el número de puntadas efectuadas ACTIVADO	ON/OFF			OFF	OFF		OFF	OFF	A
261 FLk	0 = Rodillo de transporte no acoplado a la elevación del prensatelas ni al remate 1 = Levantar el rodillo de transporte con elevación del prensatelas o remate 2 = Levantar el rodillo de transporte con elevación del prensatelas 3 = Levantar el rodillo de transporte con remate		3	0	1	1		1	1	A
262 hPt	0 = El rodillo de transporte queda bajado al activar el cambio de elevación 1 = El rodillo de transporte está levantado al activar el cambio de elevación		1	0	0	0		0	0	A
275 Std	Supresión de la costura, cuando 0 puntadas están ajustadas		1	0	0	0		0	0	A
276 dkn	0 = Costura de corrección desactivada 1 = Costura de corrección activada 2 = Interrupción de la costura o del programa por el corte de hilo		2	0	0	0		0	0	A
277 nFS	Selección: Pasar de una costura a la próxima o de un programa al próximo 0 = Pasar de una costura a la próxima 1 = Pasar de un programa al próximo		1	0	0	0		0	0	E
280 SEL	Visualización del valor de la resistencia selección (conector A/1-4) para las siguientes series: 100Ω = 271 N291, 8967 (ajustar el parámetro 190 a 180) 220Ω = 204, 205, 221, 266, 366 680Ω = 069, 267, 268, 269, 4180, 4280 1000Ω = 381, 382, 467, 767, 768		1000	100	100	220		680	1000	E
281 Pd0	Recomienzo de la costura después del bloqueo de marcha ON = Arranque inmediato OFF = Sólo después de haber colocado el pedal en la posición 0	ON/OFF			ON	ON		ON	ON	A

Nivel del suministrador

Número de código 3112 utilizando el programador

Parámetro	Significado	Unidad	Límites		Valor preajustado para					Ind.
			max	min	100Ω	220Ω		680Ω	1000Ω	
282 LoS	Forma de trabajar del interruptor para el bloqueo de marcha 0 = Contacto abierto en estado normal 1 = Contacto cerrado en estado normal		1	0	0	0		0	0	A
283 LSP	Función “bloqueo de marcha” 0 = Función desactivada 1 = Bloqueo 1, sin posicionamiento 2 = Bloqueo 2, con posicionamiento		2	0	1	1		1	1	A
284 StP	Remate inicial y final pueden interrumpirse colocando el pedal en la posición 0 ACTIVADO/DESACTIVADO	ON/OFF			OFF	OFF		OFF	OFF	A
287 dbA	Limitación de la velocidad (n11) DB3000 para remate manual 0 = Limitación de la velocidad DESACTIVADA 1 = Limitación de la velocidad ACTIVADA		1	0	0	0		0	0	A
288 n9	Limitación de la velocidad (n9) para remate ornamental manual	RPM	3000	200	1200	400		800	1200	A
289 n11	Limitación de la velocidad (n11) DB3000 para remate manual	RPM	3000	500	3000	400		1700	3000	A
291 810	Selección del número de la banda enchufable para programador V810 (ilustración de las bandas enchufables ver capítulo “Bandas enchufables para programador V810 ”) Función de la tecla 4 en el programador: Bandas 1-9 Posición básica 1 o 2 Banda 10 Cortahilos/tirahilos activado/desactivado		10	1	1	1		1	1	E
293 tF1	**Selección de la función de entrada con la tecla (A) “F1“ en el programador V810** 0 = Sin función 1 = Aguja arriba/abajo 2 = Aguja arriba 3 = Puntada individual (puntada de basta) 4 = Puntada individual con cambio del largo de puntada 5 = Aguja arriba si está fuera de la posición 2 6 = Cambio del largo de puntada 7 = Tensión del hilo 8 = Presión del prensatelas 9 = Rodillo de transporte 10 = Limitación de la velocidad DB3000 11 = Sin función 12 = Sin función 13 = Cambio de elevación continuado/ momentáneo según el ajuste del parámetro 138 14 = Sin función 15 = Sin función 16 = Remate intermedio 17 = Supresión/activación del remate 18 = Acoplamiento del prensatelas a la abre-tensión (parámetro 196>0) ACTIVADO/ DESACTIVADO 19 = Ajustar el conteo del guardahilos (parámetro 195 = 4)		19	0	17	17		17	17	A
294 tF2	**Selección de la función de entrada con la tecla (B) “F2” en el programador V810** Funciones de tecla como las del parámetro 293		19	0	1	1		1	1	A
297 tFL	Control de tiempo de la elevación del prensatelas (control desactivado en “0”)	seg	250	0	0	0		0	0	C

5 Aviso de errores

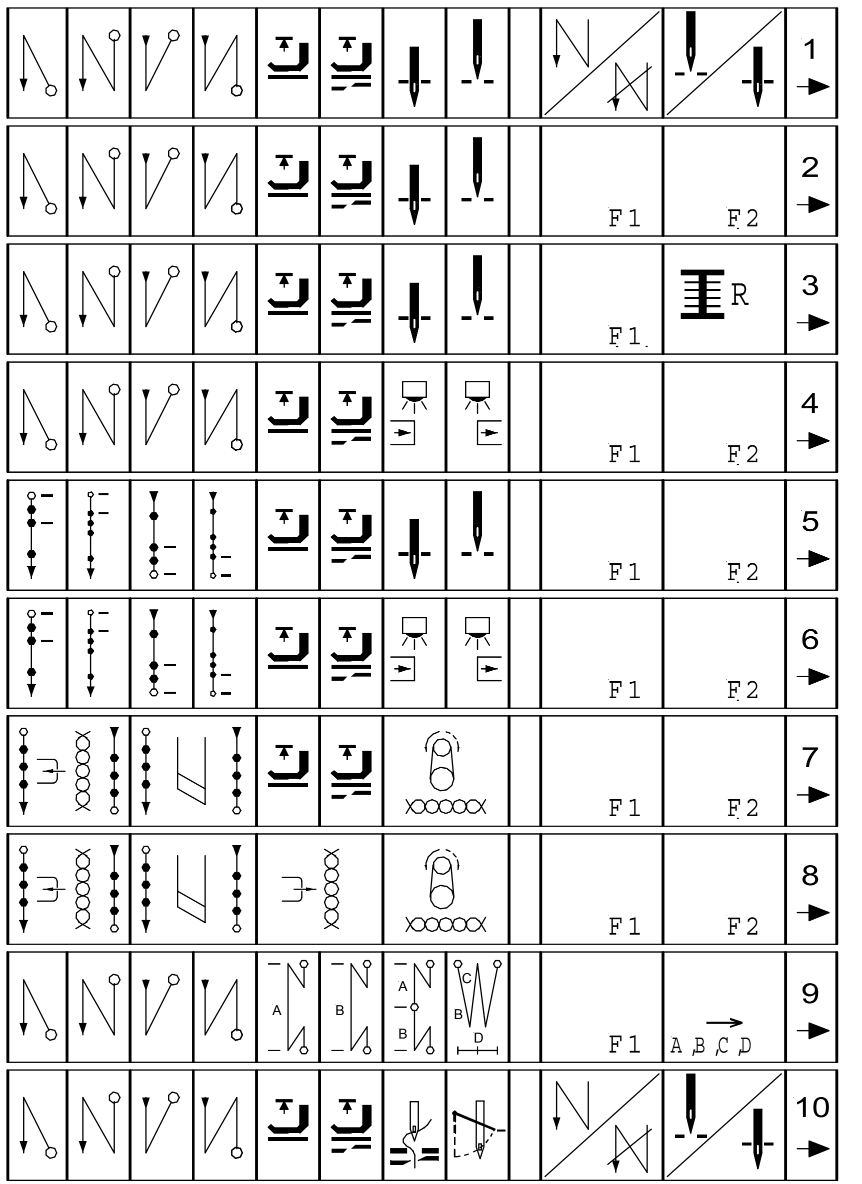
Informaciones generales		
En el V810	**En el V820**	**Significado**
InF A1	InF A1	El pedal no se encuentra en la posición 0 al conectarse la máquina.
-StoP- parpadea	Símbolo parpadea	Bloqueo de marcha.
InF A3	InF A3	No se ha almacenado la posición a la que se refieren todos los otros valores (falta la posición de referencia)
InF A5	InF A5	Marcha de emeregencia, no ha sido reconocido una selección máquina válida.

Programar funciones y valores (parámetros)		
En el V810	**En el V820**	**Significado**
Vuelve a la primera cifra	Como con V810, visualización de InF F1	El n° de código o de parámetro introducido no es el correcto.

Errores graves		
En el V810	**En el V820**	**Significado**
InF E1	InF E1	Después de conectada la red, posicionador o conmutador defectuoso, o los cables de conexión han sido confundidos. Durante la marcha o después de un proceso de costura, se identifican sólo errores del posicionador.
InF E2	InF E2	Tensión de la red demasiado baja o tiempo entre conexión y desconexión de la red demasiado breve.
InF E3	InF E3	Máquina bloquea o no alcanza la velocidad deseada.
InF E4	InF E4	Tierra deficiente o contacto flojo perturba el control.

Error de hardware			
En el control	**En el V810**	**En el V820**	**Significado**
H1	InF H1	InFo H1	Roturas en el cable del conmutador o convertidor
H2	InF H2	InFo H2	Procesador roto

6 Bandas enchufables para programador V810





FRANKL & KIRCHNER GMBH & CO KG
SCHEFFELSTRASSE 73 – D-68723 SCHWETZINGEN
TEL.: +49-6202-2020 – TELEFAX: +49-6202-202115
email: info@efka.net – http://www.efka.net



OF AMERICA INC.
3715 NORTHCREST ROAD – SUITE 10 – ATLANTA – GEORGIA 30340
PHONE: (770) 457-7006 – TELEFAX: (770) 458-3899 – email: EfkaUs@bellsouth.net



ELECTRONIC MOTORS SINGAPORE PTE. LTD.
67, AYER RAJAH CRESCENT 05-03 – SINGAPORE 139950
PHONE: +65-67772459 – TELEFAX: +65-67771048 – email: EfkaEms@Efka.net

3(4)-220604 G (405276 ES)